iTEC Pro

BETRIEBSANLEITUNG

iTEC Pro

OMPC21059 AUSGABE L8 (GERMAN)

John Deere Ag Management Solutions

(Diese Betriebsanleitung ersetzt OMPC20902)

StellarSupport.Deere.com

HINWEIS: Aufgrund von Produktänderungen nach dem Zeitpunkt der Drucklegung sind möglicherweise sind alle Produktfunktionen in diesem Dokument dargestellt. Aktuelle Informationen sind unter StellarSupport.Deere.com zu finden.

OUO6050,0000FB1 -29-29OCT08-1/1

Vorwort

WILLKOMMEN BEI GREENSTAR™ von John Deere.

DIESES HANDBUCH sorgfältig DURCHLESEN, um zu lernen, wie das System richtig bedient und gewartet wird. Andernfalls kann es zu Verletzungen oder Geräteschäden kommen. Dieses Handbuch und die an der Maschine angebrachten Sicherheitsaufkleber sind möglicherweise auch in anderen Sprachen erhältlich. (Sie können über den John-Deere-Händler bestellt werden.)

DIESES HANDBUCH SOLLTE ALS DAUERHAFTER BESTANDTEIL des Systems betrachtet werden und beim Verkauf beim System verbleiben.

MASSANGABEN in dieser Betriebsanleitung entsprechen den metrischen Maßen. Außerdem sind jeweils noch die entsprechenden US-Maße angegeben. Nur korrekte Ersatz- und Befestigungsteile verwenden. Für metrische und Zollbefestigungsteile sind möglicherweise spezielle metrische bzw. Zollschlüssel erforderlich.

Die Bezeichnungen RECHTS und LINKS beziehen sich auf die Vorwärtsfahrtrichtung.

DIE PRODUKT-IDENTIFIZIERUNGSNUMMERN an der entsprechenden Stelle in den Abschnitten "Technische Daten" oder "Kennummern" eintragen. Alle Nummern genau notieren, um das Auffinden der Komponenten im Falle eines Diebstahls zu erleichtern. Ihr Händler braucht diese Nummern auch, wenn Sie Teile bestellen. Die Kennummern an einem sicheren Ort - nicht bei der Maschine - ablegen.

GEWÄHRLEISTUNG erfolgt als Teil des Kundendienstprogramms von John Deere für Kunden, die ihre Geräte wie in diesem Handbuch beschrieben bedienen und warten. Die Garantie ist auf dem Garantieerklärungszertifikat erläutert, das Sie von Ihrem Händler erhalten haben sollten.

Diese Garantie bietet Ihnen die Zusicherung, daß John Deere hinter seinen Produkten steht, wenn Mängel innerhalb der Garantiezeit auftreten. In manchen Fällen bietet John Deere auch Außendienstnachrüstungen, oft kostenlos für den Kunden, selbst wenn das Produkt nicht mehr unter Garantie steht. Wenn das Gerät mißbraucht wird oder verändert wird, um seine Leistungsfähigkeit über die ursprünglichen Werksspezifikationen hinaus zu verändern, wird die Garantie nichtig und Außendienstnachrüstungen werden gegebenenfalls verweigert.

GreenStar ist ein Warenzeichen von Deere & Company

JS56696,000010D -29-30OCT07-1/1

Inhaltsverzeichnis

Fortsetz. siehe nächste Seite

Alle Informationen, Abbildungen und technischen Angaben in dieser Publikation entsprechen dem neuesten Stand zum Zeitpunkt der Veröffentlichung. Konstruktionsänderungen jederzeit und ohne Bekanntgabe vorbehalten.

Verfügbare John Deere-Wartungsliteratur

Sicherheit

Warnzeichen erkennen

Dieses Zeichen macht auf die an der Maschine angebrachten oder in diesem Handbuch enthaltenen Sicherheitshinweise aufmerksam. Es bedeutet, daß Verletzungsgefahr besteht.

Befolgen Sie alle Sicherheitshinweise sowie die allgemeinen Unfallverhütungsvorschriften.



T81389 —UN—07DEC88

DX,ALERT -29-29SEP98-1/1

Warnbegriffe verstehen

Das Warnzeichen wird durch die Begriffe GEFAHR, VORSICHT oder ACHTUNG ergänzt. Dabei kennzeichnet GEFAHR die Stellen oder Bereiche mit der höchsten Gefahrenstufe.

Warnschilder mit GEFAHR oder VORSICHT werden an spezifischen Gefahrenstellen angebracht. Warnschilder mit ACHTUNG enthalten allgemeine Vorsichtsmaßnahmen. Warnzeichen mit ACHTUNG machen auch in dieser Druckschrift auf Sicherheitshinweise aufmerksam.

GEFAHR

VORSICHT

ACHTUNG

TS187 —29—30SEP88

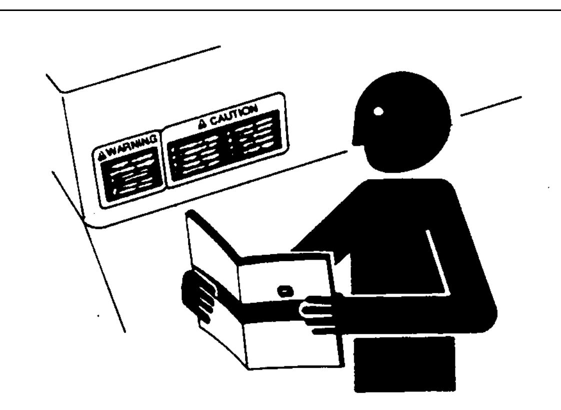
DX,SIGNAL -29-03MAR93-1/1

Sicherheitshinweise befolgen

Sorgfältig alle in dieser Druckschrift enthaltenen Sicherheitshinweise, sowie alle an der Maschine angebrachten Warnschilder lesen. Auf lesbaren Zustand der Warnschilder achten und fehlende oder beschädigte Schilder ersetzen. Darauf achten, daß neue Ausrüstungen und Ersatzteile mit den gegenwärtig gültigen Warnschildern versehen sind. Ersatzwarnschilder sind beim John Deere Händler erhältlich.

Machen Sie sich vor Arbeitsbeginn mit der Handhabung der Maschine und ihren Kontrolleinrichtungen vertraut. Nie zulassen, daß jemand ohne Sachkenntnisse die Maschine betreibt.

Maschine stets in gutem Zustand halten. Unzulässige Veränderungen beeinträchtigen die Funktion, Betriebssicherheit und Lebensdauer der Maschine.



TS201 —UN—23AUG88

Wenn Sie irgendeinen Teil dieser Betriebsanleitung nicht verstehen und Hilfe brauchen, setzen Sie sich mit Ihrem John Deere Händler in Verbindung.

DX,READ -29-03MAR93-1/1

Sicherer Betrieb von Lenksystemen

Das AutoTrac-System nicht auf Verkehrswegen verwenden.

- Das AutoTrac-System immer ausschalten (deaktivieren und abschalten), bevor eine Straße befahren wird.
- Nicht versuchen, das AutoTrac-System während des Transports auf einer Straße einzuschalten (zu aktivieren).

AutoTrac und iTEC Pro sollen der Arbeitskraft dabei helfen, die Feldvorgänge effizienter durchzuführen. Die Arbeitskraft ist immer für den Maschinenpfad verantwortlich. Um Verletzungen der Arbeitskraft und umstehender Personen zu verhüten:

- Sicherstellen, daß die Maschine, das Anbaugerät und iTEC Pro richtig eingerichtet wurden. Sicherstellen, daß genaue Vermessungen definiert wurden.
- Aufmerksam bleiben und stets auf die Umgebung achten.
- Das Lenkrad bei Bedarf manuell übernehmen, um Gefahrenstellen auf dem Feld auszuweichen sowie den Zusammenstoß mit Umstehenden, Geräten oder anderen Hindernissen zu verhüten.
- Den Betrieb einstellen, wenn aufgrund schlechter Sichtverhältnisse die Bedienung der Maschine behindert wird oder Personen und Hindernisse im Maschinenpfad nicht ausgemacht werden können.

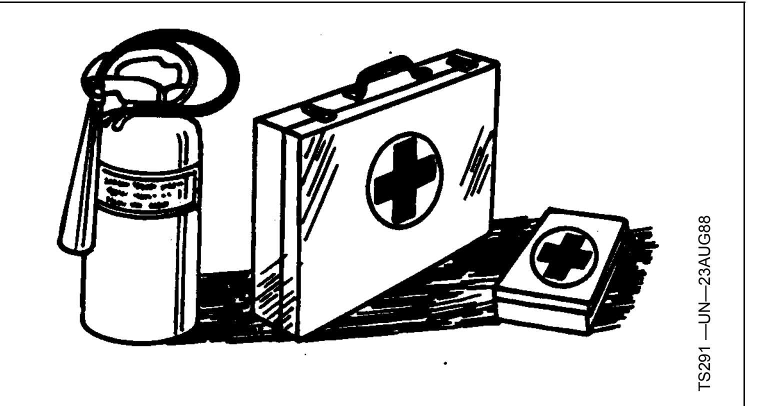
JS56696,0000364 -29-30OCT07-1/1

Vorbereitungen für den Notfall

Im Brandfall gerüstet sein.

Feuerlöscher und Verbandskasten in greifbarer Nähe aufbewahren.

Notrufnummern für Ärzte, Krankenwagen, Krankenhaus und Feuerwehr am Fernsprecher bereithalten.



TS291 —UN—23AUG88

DX,FIRE2 -29-03MAR93-1/1

Sicherheit bei Wartungsarbeiten

Wartungsarbeiten setzen voraus, daß deren Abläufe bekannt sind. Den Arbeitsplatz sauber und trocken halten.

Schmier-, Wartungs- und Einstellarbeiten nur bei stehender Maschine ausführen. Darauf achten, daß Hände, Füße und Kleidungsstücke nicht in den Gefahrenbereich angetriebener Teile kommen. Sämtliche Antriebssysteme abschalten; Druck durch Betätigen der Bedienungseinrichtungen abbauen. Gerät auf dem Boden ablassen. Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen. Die Maschine abkühlen lassen.

Maschinenteile, die zur Wartung angehoben werden müssen, unfallsicher unterbauen.

Stets auf guten Zustand und sachgemäße Montage aller Teile achten. Schäden sofort beheben. Abgenutzte oder beschädigte Teile ersetzen. Ansammlungen von Schmierfett, Öl oder Schmutz beseitigen.

Wenn bei selbstfahrenden Maschinen, Arbeiten an der elektrischen Anlage oder Schweißarbeiten durchgeführt werden, zuerst das Massekabel (-) der Batterie abklemmen.

Bei gezogenen Anbaugeräten die elektrischen Verbindungen zum Traktor trennen, bevor Arbeiten an der elektrischen Anlage oder Schweißarbeiten durchgeführt werden.



TS218 —UN—23AUG88

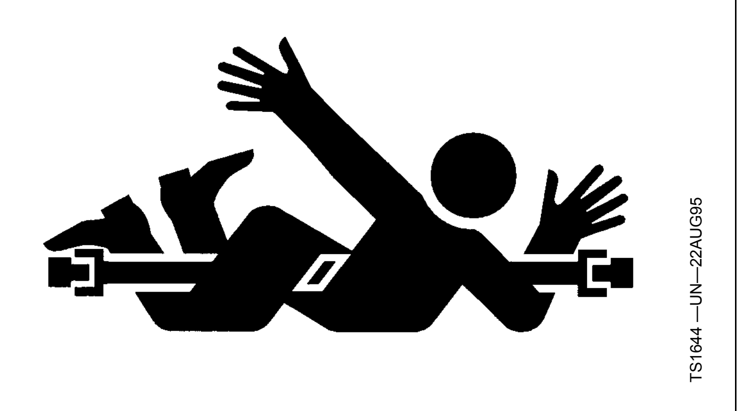
DX,SERV -29-17FEB99-1/1

Vorsicht bei sich drehenden Antriebswellen

Unachtsamkeit im Bereich sich drehender Antriebswellen kann schwere oder sogar tödliche Verletzungen zur Folge haben.

Stets darauf achten, daß alle Wellenschutzvorrichtungen vorschriftsmäßig angebracht sind und daß das Gelenkwellenschutzrohr sich ungehindert drehen kann.

Enganliegende Kleidung tragen. Vor der Einstellung und Reinigung sowie dem An- und Abkoppeln von zapfwellenbetriebenen Geräten, Motor abstellen und den Stillstand aller beweglichen Maschinenteile abwarten.



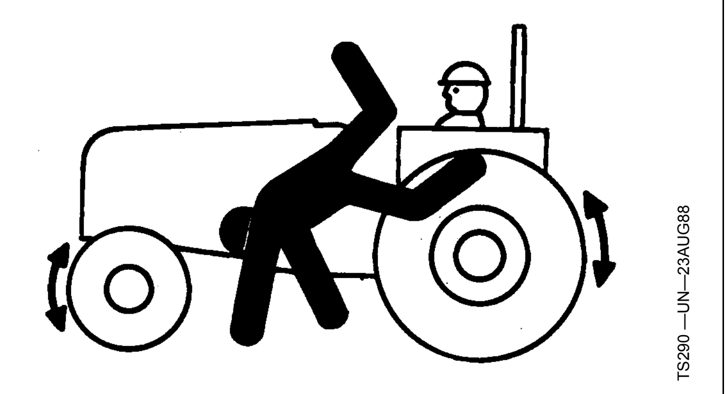
TS1644 —UN—22AUG95

DX,PTO -29-12SEP95-1/1

Keine Mitfahrer zulassen

Auf der Maschine darf sich nur der Fahrer aufhalten.

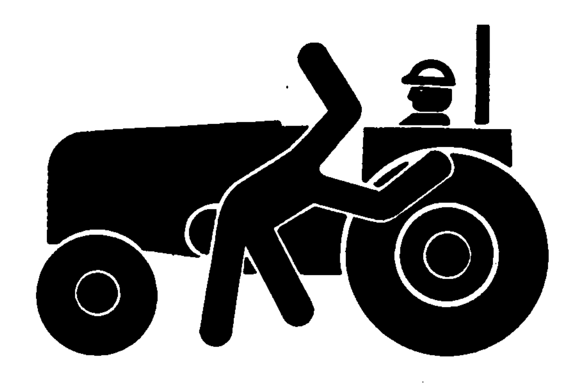
Für Mitfahrer besteht die Gefahr, daß sie von heraufgeschleuderten Gegenständen getroffen werden oder daß sie herunterfallen. Sie behindern außerdem die Sicht des Fahrers und gefährden dadurch die Betriebssicherheit.



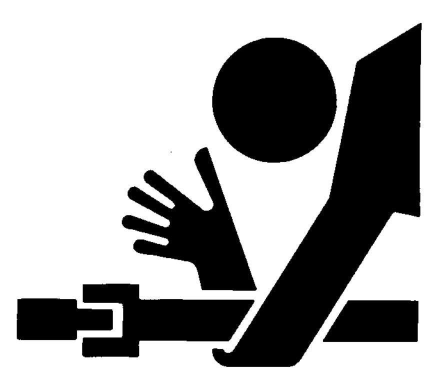
TS290 —UN—23AUG88

DX,RIDER -29-03MAR93-1/1

Sichere Bedienung des Traktors



TS213 —UN—23AUG88



TS276 —UN—23AUG88

Die unvorsichtige Verwendung des Traktors kann zu verhütbaren Unfällen führen. Gefahren des Traktorbetriebs im Auge behalten. Unfallursachen verstehen und alle Vorsichtsmaßnahmen treffen, um sie zu verhüten. Am häufigsten werden Unfälle hervorgerufen durch:

- Überschlagen des Traktors
- Falsches Anlaßverfahren
- Quetschungen und Einklemmungen beim Ankoppeln
- Kollision mit anderen Kraftfahrzeugen
- Verfangen in Zapfwellen-Ausgangswellen
- Herunterfallen vom Traktor

Unfälle durch folgende Vorsichtsmaßnahmen verhüten:

Vor Verlassen des Traktors das Getriebe in PARK-Stellung schalten. Bei eingelegtem Gang kann NICHT ausgeschlossen werden, daß sich der Traktor in Bewegung setzt, auch wenn der Motor abgestellt ist.

Vor Anlassen des Motors sicherstellen, daß sich niemand im Bereich des Traktors oder Anbaugeräts aufhält.

Während der Fahrt niemals den Traktor besteigen oder verlassen.

Wenn der Traktor unbeaufsichtigt abgestellt wird, das Getriebe in PARK-Stellung schalten, Anbaugeräte auf den Boden absenken, Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen.

Niemand darf sich in der Nähe einer in Betrieb befindlichen Zapfwelle oder eines in Betrieb befindlichen Anbaugeräts aufhalten.

JS56696,0000115 -29-30OCT07-1/1

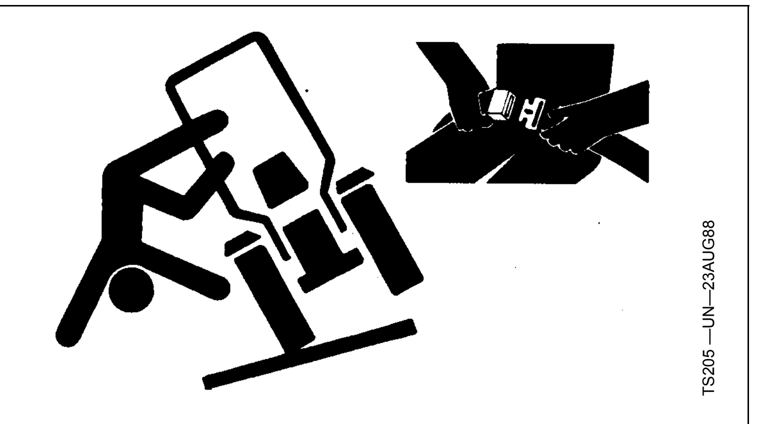
Die Anleitung des Lenksystems durchlesen.

Bevor iTEC Pro in Betrieb genommen wird, muß die Anleitung des Lenksystems vollständig gelesen werden, um die für den sicheren und ordnungsgemäßen Betrieb erforderlichen Komponenten und Verfahren zu verstehen.

Die Anleitung des Lenksystems bezieht sich sowohl auf Parallel Tracking- als auch AutoTrac-Lenksystemanwendungen.

JS56696,0000116 -29-23OCT08-1/1

Sicherheitsgurt


TS205 —UN—23AUG88

Bei Maschinen mit Überschlagschutz oder Kabine den Sicherheitsgurt stets anlegen, um die Verletzungsgefahr bei Unfällen (z.B. Umkippen der Maschine) zu verringern.

Bei Maschinen ohne Überschlagschutz oder Kabine den Sicherheitsgurt nicht anlegen.

Den kompletten Sicherheitsgurt austauschen, wenn Befestigungsschrauben, Gurtschloß, Gurt oder Aufrollvorrichtung Zeichen von Beschädigung aufweisen.

Den Gurt und die Befestigungsteile mindestens einmal im Jahr überprüfen. Auf lockere Befestigungsschrauben Gurtschäden wie Einschnitte, Ausfransungen, übermäßigen oder ungewöhnlichen Verschleiß, Verfärbungen oder Scheuerstellen achten. Beim Austausch nur Teile verwenden, die für die Maschine zugelassen sind. Im Zweifelsfall den John Deere Händler befragen.

DX,ROPS1 -29-07JUL99-1/1

Sicherer Umgang mit GPS-Empfängern und -Halterungen


TS249 —UN—23AUG88

Ein Sturz beim An- oder Abbau eines GPS-Empfängers kann zu schweren Verletzungen führen. Für den einfachen Zugang zur Montagestelle eine zweckmäßige Leiter oder Plattform verwenden.

Auf stabilen, sicheren Stand achten und stabile, sichere Handgriffe verwenden. Den Empfänger nicht bei nasser oder eisiger Witterung an- bzw. abbauen.

Der an Geräten verwendete Empfängermast ist schwer und kann unhandlich sein. Bei Montagestellen, die nicht vom Boden oder von einer Wartungsplattform aus zugänglich sind, sind zwei Personen erforderlich. Geeignete Verfahren zum Anheben anwenden sowie passende Schutzausrüstung tragen.

DX,WW,RECEIVER -29-08JAN08-1/1

Annäherung an eine nicht passierbare Vermessung

ACHTUNG: Der geplante Pfad schneidet eine nicht passierbare Fläche.

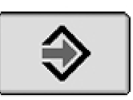
Umgebung beurteilen, um Verletzungen zu verhüten. Bei Bedarf die Steuerung des Fahrzeugs übernehmen.

Diese Meldung gibt an, daß ein Teil des Fahrzeugs und/oder Angebaugeräts eine nicht passierbare Vermessung schneiden wird oder überquert hat. Diese Meldung erscheint auch, wenn der Fahrzeugpfad einer nicht passierbaren Vermessung sehr nahe ist, da iTEC der physischen Breite der Anbaugeräte eine Pufferzone hinzufügt (siehe Anbaugerät-Setup im Abschnitt Maschinen- und Anbaugerät-Setup).

HINWEIS: Der Hinweis auf die nicht passierbare Vermessung erscheint unter folgenden Bedingungen nicht:

- *iTEC Pro-Wendemuster ist ausgeschaltet.*
- *AutoTrac ist nicht aktiv.*

HINWEIS: Die Linie, die die Bewegungsbahn des Fahrzeugs auf dem GS2-Bildschirm anzeigt, ändert sich immer dann in ROT, wenn vorauszusehen ist, daß das Fahrzeug oder das Anbaugerät eine nicht passierbare Vermessung schneiden wird.



Annäherung an eine nicht passierbare Vermessung

JS56696,0000363 -29-21OCT08-1/1

Einleitung

Funktionsbeschreibung

intelligent **T**otal **E**quipment **C**ontrol **(iTEC)** Pro ist ein System, das die Funktionen des Fahrzeugs/Anbaugeräts und das Wenden am Schlagende koordiniert.
Durch Kenntnis des Fahrzeugstandorts, der Vermessungspositionen und einer Reihenfolge von Funktionen ermöglicht iTEC Pro den Arbeitskräften, viele Aufgaben in der Kabine zu automatisieren. Dank dieser Automatisierung können sich die Arbeitskräfte besser auf die Geräte und die jeweilige Aufgabe konzentrieren und müssen weniger Zeit für das Bedienen der Maschine aufwenden.

Damit das iTEC Pro-System diese Automatisierung ausführen kann, müssen mehrere Einträge auf dem GS2-Display eingerichtet werden. Zu diesen Einträgen zählen:

- Maschinen-Setup: Typ, Abmessungen, Versätze und Verbindungsart (Kraftheber/Zugpendel)
- Anbaugerät-Setup: Typ, Abmessungen und Versätze
- Vermessungs-Setup: externe/innere Vermessungen und Vorgewendebegrenzungen, bei denen Reihenfolgen und Wendungen ausgeführt werden
- iTEC Pro-Setup
  - Reihenfolge-Setup: Definition der Fahrzeugfunktionen, die ausgeführt werden, wenn eine Vermessung/Begrenzung überquert wird (Beispiel: zuerst verlangsamen und dann Anbaugerät anheben)
  - Wendungs-Setup
  - Zuordnung von Vermessungen/Begrenzungen zu Reihenfolgen: Zuordnung von Reihenfolgen zu den verschiedenen Arten von Vermessungen/Begrenzungen
- Setup anderer Funktionen (z. B. Lenksystem und StarFire)

JS56696,0000118 -29-01OCT08-1/1

Voraussetzungen für den Betrieb von iTEC Pro

- iTEC Pro-Software installiert (GS2 und Fahrzeug)
- iTEC Pro-Aktivierung auf dem Display
- AutoTrac-Aktivierung auf dem Display (erforderlich für automatisches Wenden am Vorgewende)
- Fahrzeug- und Anbaugerät-Setup abgeschlossen
- AutoTrac- und iTEC Pro-Setup abgeschlossen
- Vermessungen/Begrenzungen richtig definiert und ausgewählt
- iTEC Pro-Status-Kreisdiagramm zeigt “freigegebenen” Zustand an
- AutoTrac-Status-Kreisdiagramm zeigt “freigegebenen” Zustand an (für automatisches Wenden am Vorgewende erforderlich)
- StarFire-Setup abgeschlossen

JS56696,0000119 -29-03DEC08-1/1

Prüfliste für iTEC Pro-Setup

Kundenname ____________________________________

GS2-Seriennr. _______________

Authentisierungscode ______________

COMAR-Auftragsnummer __________________

Aktivierungscode ________________-________________-________________

HINWEIS: Die folgenden Bedingungen MÜSSEN erfüllt sein, damit iTEC Pro einwandfrei funktioniert. Aufgrund der Komplexität von iTEC Pro lohnt sich der Zeitaufwand zu seiner vorschriftsmäßigen Einrichtung und gewährleistet eine positive Erfahrung mit dem Programm.

Erforderliche Software

□ GS2-Softwareversion 2.0.1222 oder neuer (stets prüfen, ob unter GS2 Live Update und StellarSupport.com neue Software verfügbar ist).
□ Aktivierung von iTEC Pro.
□ Fahrzeug-Software.
  □ (CLC und PTP/PTI)
  □ Aktualisierung des Lenksystem-Steuergeräts (SSU) wird empfohlen.
  □ Nicht im Preis der iTEC Pro-Aktivierung enthalten.

In Apex (empfohlen)

□ Sämtliche Betriebe, Mandanten und Schläge benennen.
□ Innerhalb von Apex GSDNet aufrufen und für die Maschinen- und Anbaugerätabmessungen die Traktoren und Anbaugeräte auswählen, mit denen iTEC Pro verwendet wird (nicht alle Modelle sind verfügbar).
□ Alle Traktoren und Anbaugeräte benennen, bei denen iTEC Pro verwendet wird.
□ Externe Schlagvermessungen auswählen oder erstellen, bei denen iTEC Pro verwendet wird. (Hinweis: Bei abgefahrenen Vermessungen ist im allgemeinen die Genauigkeit besser als bei Vermessungen, die in Apex erstellt wurden).
□ Die Setup-Daten auf einer Karte speichern.

In der Kabine

Das Tool für erweiterte Einstellungen (Schaltfläche F) verwenden und iTEC Pro auswählen, um Folgendes auszufüllen bzw. auszuführen:

□ Betrieb, Mandant, Schlag und Maßnahme (Maßnahme ist nur bei Verwendung von Dokumentation erforderlich)
□ Maschinentyp, Modell, Name, Verbindungsart, Wenderadius und Abmessungen (falls sie von GSDNet kommen, werden sie automatisch ausgefüllt).
□ Gerätetyp, Modell, Name und Abmessungen (falls sie von GSDNet kommen, werden sie automatisch ausgefüllt).
□ Gerade Spur und andere AutoTrac-Einstellungen.
□ iTEC Pro-Reihenfolgen auswählen oder erstellen und den entsprechenden Vermessungen zuordnen.
□ Die entsprechenden iTEC Pro-Einstellungen zur Auswahl des Wendemusters, der gewünschten Anzahl von Spuren, des Anbaugerät-Wenderadius sowie der Funktion "Lücken bzw. Überlappungen minimieren" auswählen.
□ Die Setup-Basisseiten wie gewünscht einstellen. iTEC Pro verfügt über mehrere Seiten speziell für den Betrieb und die Einstellung in Form von ¼- und ½-Seiten sowie Softkey-Bereichen.

Im Schlag

□ Externe Vermessungen erstellen oder auswählen (innere Vermessungen sind optional).
□ Eine externe Vorgewendebegrenzung bzw. -vermessung erstellen oder auswählen.
□ iTEC Pro betreiben. Die für den vorschriftsmäßigen Betrieb erforderlichen Änderungen an Einstellungen (Maschinen-/Anbaugerätabmessungen, Wenderadius, Funktionsentfernungen usw.) vornehmen.
□ Weitere Informationen können der iTEC Pro-Kurzanleitung und den Tips für iTEC Pro entnommen werden.

JS56696,00003A8 -29-08APR08-1/1

Aktivierung von iTEC Pro

Zur Aktivierung siehe die Betriebsanleitung des GS2-Displays — Grundanwendungen. Für eine Vorführung von iTEC Pro bitte Kontakt mit dem Händler aufnehmen.

JS56696,000011A -29-06MAR08-1/1

Erste Schritte

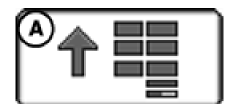
Durch Auswahl des Softkeys MENÜ (A) kann auf alle Displayanwendungen zugegriffen werden. Der Softkey MENÜ (A) befindet sich auf jedem Displaybildschirm.

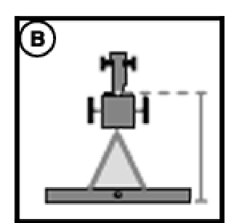
Den Softkey GREENSTAR2 auswählen (C), um GS2 Pro-Anwendungen aufzurufen.

Den Softkey GS2 Haupt (D) auswählen, um das Tool für erweiterte Einstellungen aufzurufen oder die folgenden Softkeys einzeln auswählen, um die erforderlichen Informationen einzugeben.

Den Softkey LENKSYSTEM (E) auswählen, um die erforderlichen Informationen einzugeben.

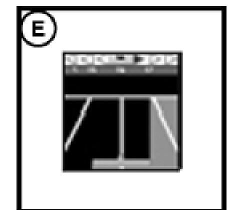
A—Softkey MENÜ
B—Softkey GERÄTE
C—Softkey GREENSTAR2 PRO
D—Softkey GREENSTAR2 Haupt
E—Softkey LENKSYSTEM
F—Softkey KARTIERUNG/VERMESSUNG

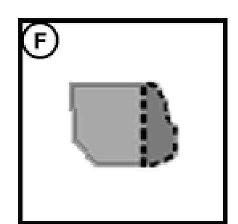












PC11078 —UN—06MAR08

Erste Schritte

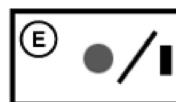
JS56696,000011B -29-30OCT07-1/1

Nützliche Schaltflächen

A—Schaltfläche Abbrechen
B—Schaltfläche Eingabe
C—Schaltfläche Reihenfolgen
D—Schaltfläche Automation Ein/Aus
E—Schaltfläche Reihenfolge aufnehmen
F—Schaltfläche Hilfe
G—Schaltfläche Diagnose











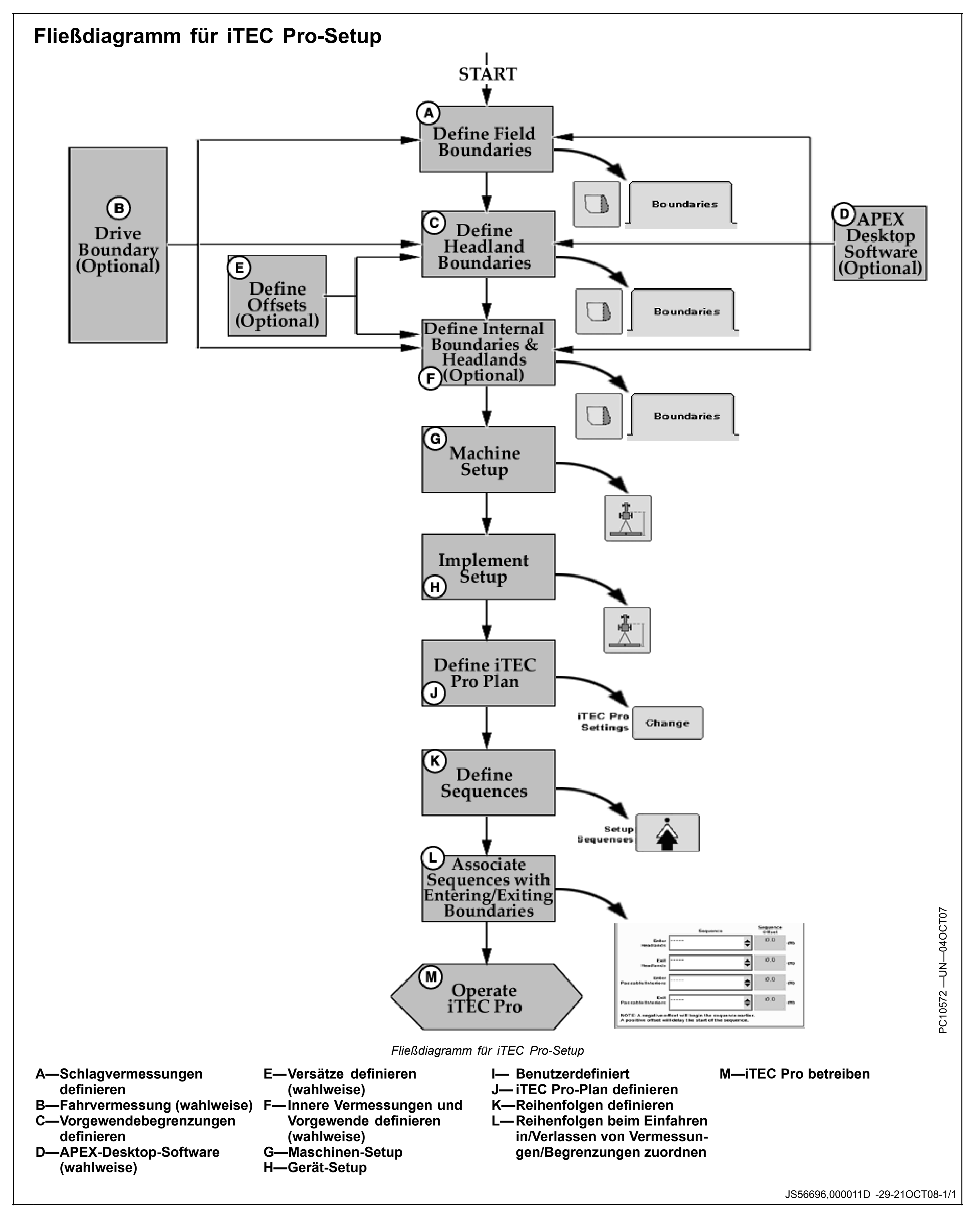


PC9915 —UN—03OCT07

Nützliche Schaltflächen

JS56696,000011C -29-30OCT07-1/1

Fließdiagramm für iTEC Pro-Setup



Fließdiagramm für iTEC Pro-Setup

A—Schlagvermessungen definieren
B—Fahrvermessung (wahlweise)
C—Vorgewendebegrenzungen definieren
D—APEX-Desktop-Software (wahlweise)
E—Versätze definieren (wahlweise)
F—Innere Vermessungen und Vorgewende definieren (wahlweise)
G—Maschinen-Setup
H—Gerät-Setup
I— Benutzerdefiniert
J—iTEC Pro-Plan definieren
K—Reihenfolgen definieren
L—Reihenfolgen beim Einfahren in/Verlassen von Vermessungen/Begrenzungen zuordnen
M—iTEC Pro betreiben

JS56696,000011D -29-21OCT08-1/1

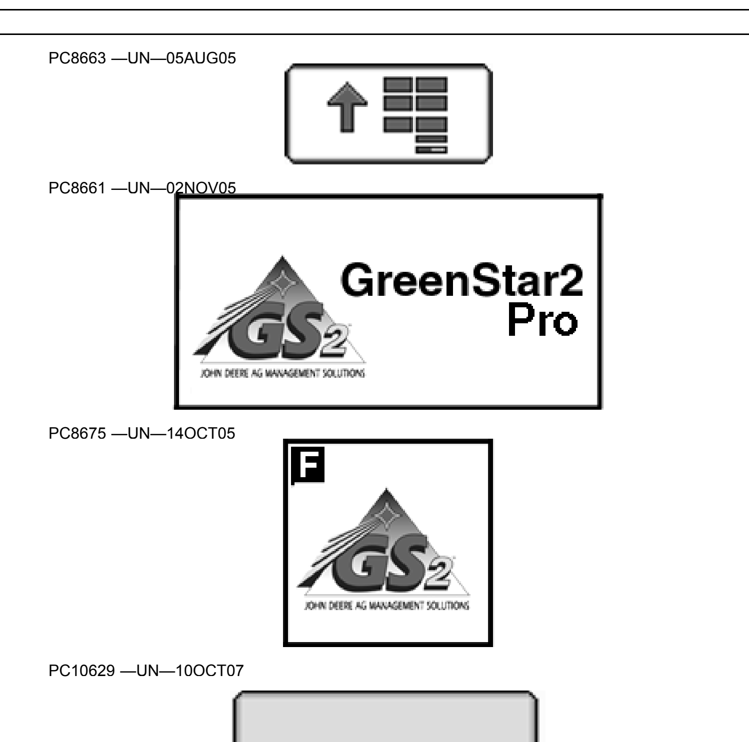
Tool für erweiterte Einstellungen

Softkey MENÜ >> Softkey GREENSTAR2 PRO >> Softkey GREENSTAR Haupt >> Registerkarte Einstellungen

PC8663 —UN—05AUG05

PC8661 —UN—02NOV05

PC8675 —UN—14OCT05



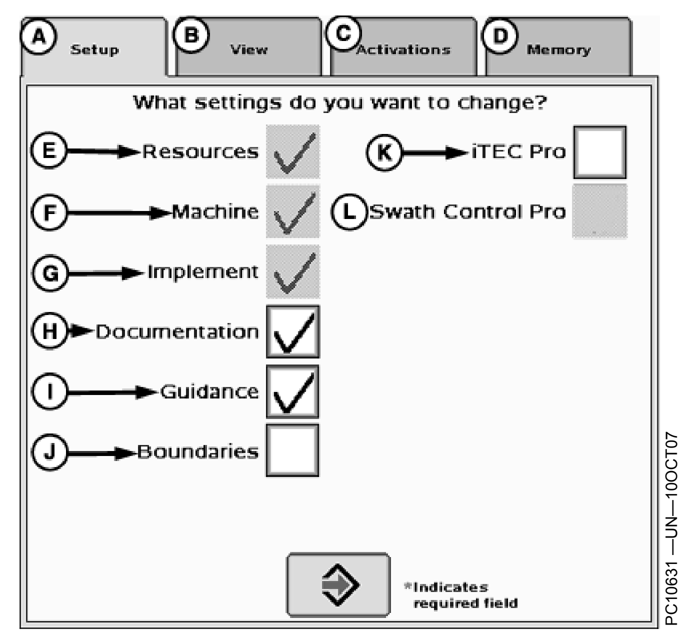
PC10629 —UN—10OCT07



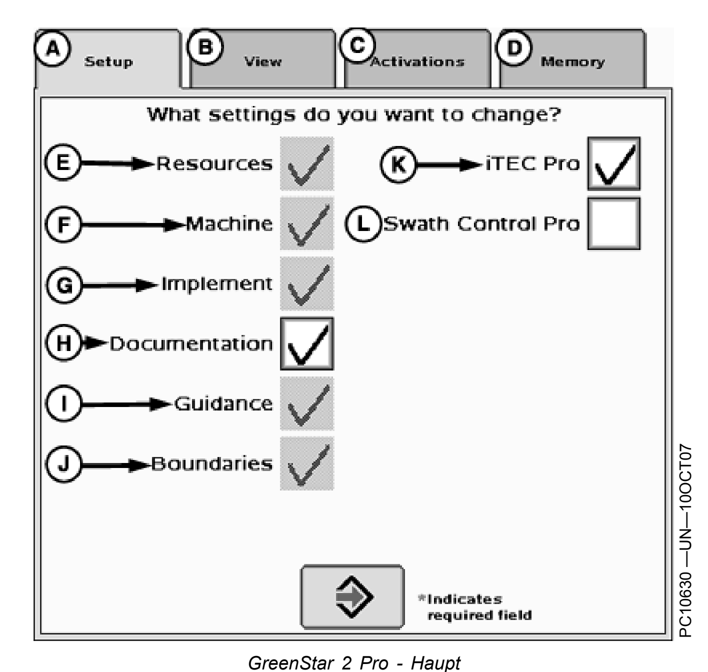
Registerkarte Einstellungen

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUO6050,0000E72 -29-30OCT07-1/3



GreenStar 2 Pro - Haupt



GreenStar 2 Pro - Haupt

A—Registerkarte Einstellungen
B—Registerkarte Ansicht
C—Registerkarte Aktivierungen
D—Registerkarte Speicher
E—Kontrollkästchen Ressourcen
F—Kontrollkästchen Maschine
G—Kontrollkästchen Gerät
H—Kontrollkästchen Dokumentation
I—Kontrollkästchen Lenksystem
J—Kontrollkästchen Vermessungen
K—Kontrollkästchen iTEC Pro
L—Kontrollkästchen Swath Control Pro

Die Registerkarte Einstellungen dient zur Vereinfachung der anfänglichen Einstellungen und Konfiguration der GS2-Anwendungen und hilft der Arbeitskraft auch, damit vertraut zu werden, wo sich die Einricht- und Konfigurationseinstellungen befinden und welche Einstellungen für die volle Funktionalität erforderlich sind. Nach Verwendung der Funktion Erweiterte Einstellungen sollte die Arbeitskraft in der Lage sein, den gewünschten Vorgang erfolgreich zu beginnen und durchzuführen, und außerdem wissen, welcher Bildschirm zum Ändern von Einstellungen aufgerufen werden muß.

Die Funktion Erweiterte Einstellungen kann auch zum Ändern einzelner Einstellungen verwendet werden, während die Arbeitskraft von einem Vorgang ihres Tagesplans zum nächsten fortschreitet.

Bei der Verwendung der erweiterten Einstellungen kann der Benutzer auswählen, welche Funktionalität konfiguriert werden soll.

- Ressourcen
- Maschine
- Anbaugerät
- Dokumentation
- Lenksystem
- Vermessungen/Begrenzungen
- iTEC Pro
- Swath Control Pro

Die Arbeitskraft kann eine beliebige Kombination der zu konfigurierenden Funktionen auswählen. Falls eine Funktion von anderen Funktionen abhängt, damit das System völlig funktionsfähig ist, wird das System die erforderlichen Funktionen automatisch auswählen und die Arbeitskraft kann diese Funktionen nicht abwählen. Falls die Arbeitskraft beispielsweise die Funktion Vermessungen auswählte, würde die Funktion Ressourcen automatisch ausgewählt, um die Arbeitskraft zu zwingen, einen Betrieb, einen Mandanten und einen Schlag auszuwählen.

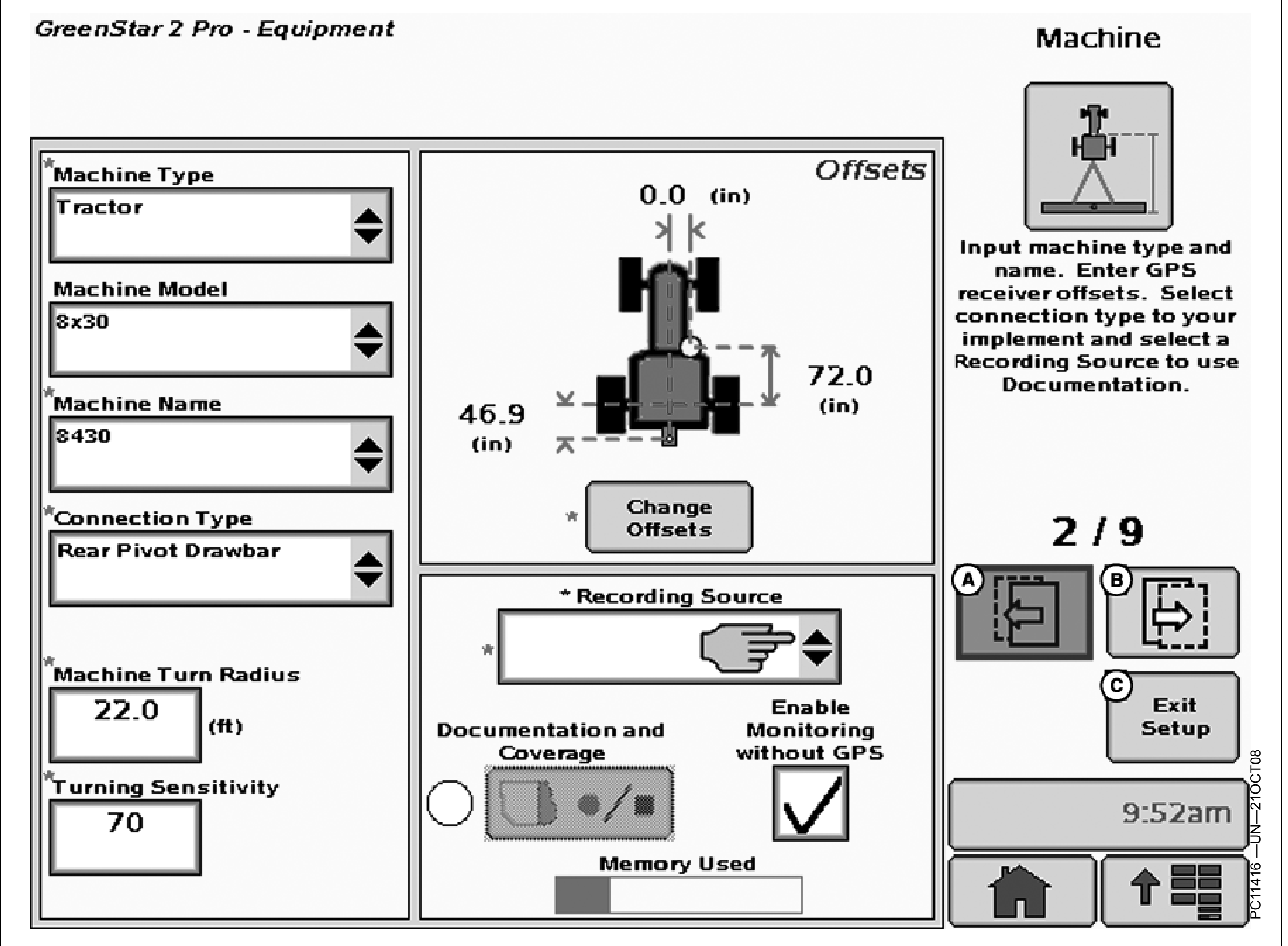
Die von der Arbeitskraft ausgewählten Funktionen bestimmen, welche Seiten in den erweiterten Einstellungen enthalten sind. Nur Bildschirme, die den vom Benutzer ausgewählten Funktionen zugeordnet sind, werden einbezogen.

Für jede Funktion gibt es eine Liste erforderlicher Felder, die ausgefüllt und gültig sein müssen, bevor das System erwartungsgemäß funktioniert. Rote Sternchen kennzeichnen erforderliche Felder. Je nach den Funktionen, die die Arbeitskraft zum Einstellen ausgewählt hat, bestimmen die GS2-Anwendungen, welche Felder für die erfolgreichen Einstellungen erforderlich sind und zeigen diese Felder der Arbeitskraft visuell an. Die Arbeitskraft kann die erweiterten Einstellungen durcharbeiten, ohne die erforderlichen Felder auszufüllen, doch das System funktioniert eventuell nicht richtig, wenn der Benutzer keine gültigen Daten in alle erforderlichen Felder eingetragen hat.

Im folgenden Beispiel ist eine Seite der erweiterten Einstellungen dargestellt.

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUO6050,0000E72 -29-30OCT07-2/3



A—Schaltfläche Vorherige Seite **B—Schaltfläche Nächste Seite** **C—Schaltfläche Setup beenden**

Die Bildschirmanweisungen in der oberen rechten Ecke befolgen.

Mittels der Seiten-Schaltflächen (A und B) vorwärts oder rückwärts durch das Tool für erweiterte Einstellungen navigieren.

Die Schaltfläche iTEC Pro Diagnose führt zur iTEC Pro-Diagnoseseite.

Die Arbeitskraft kann die erweiterten Einstellungen durcharbeiten, ohne die erforderlichen Felder auszufüllen, indem die Schaltfläche Setup beenden ausgewählt wird, doch das System funktioniert eventuell nicht richtig, wenn der Benutzer keine gültigen Daten in alle erforderlichen Felder eingetragen hat.

OUO6050,0000E72 -29-30OCT07-3/3

Vermessungs-Setup

Beschreibung der Vermessungsarten

Vermessungen sind für die Betriebsvorbereitung von iTEC Pro wesentlich.

Verfügbare Vermessungstypen

- Fläche (erforderlich)
  - Externes Vorgewende (erforderlich)
- Linie (optional)
  - Passierbare interne Linie
  - Nicht passierbare interne Linie
  - Inneres Vorgewende (erforderlich, falls nicht passierbare interne Linien verwendet werden)

Vorgewende werden verwendet, um Reihenfolgen und Wendungen am Schlagende auszulösen. Passierbare interne Linien werden ebenfalls verwendet, um Reihenfolgen auszulösen. Wenn iTEC Pro mit AutoTrac und Wenden am Schlagende betrieben wird, werden Überschneidungen mit nicht passierbaren Vermessungen überwacht und die Arbeitskraft vorzeitig gewarnt, damit sie bei Bedarf Ausweichmanöver durchführen kann.

WICHTIG: Die Genauigkeit der Vermessungen/Begrenzungen steht in direktem Verhältnis zur Betriebsgenauigkeit des iTEC Pro-Systems. Es wird empfohlen, die Genauigkeit der Vermessungen/Begrenzungen vor der Inbetriebnahme von iTEC Pro zu überprüfen.

OUO6050,0000E73 -29-21OCT08-1/1

Bildschirm Vermessungen/Begrenzungen

MENÜ >> GREENSTAR 2 PRO >> KARTIERUNG >> Registerkarte VERMESSUNGEN

Auf dem Bildschirm Vermessungen kann die Arbeitskraft folgende Informationen einrichten:

- Betrieb (in Apex oder als benutzerdefinierten Namen einrichten)
- Mandant (in Apex oder als benutzerdefinierten Namen einrichten)
- Schlag (in Apex oder als benutzerdefinierten Namen einrichten)
- Typ
- Vorgewendegruppe
- Erstellungsmethode
- Vorgewendeanzeige
- Name
- Kontrollkästchen Passierbar/nicht passierbar (für Linien)
- Abstand von Grenze
- Vermessungskarte
- Aufnahme

HINWEIS: Betrieb, Mandant und Schlag können außerdem auf dem Bildschirm erstellt werden, indem NEU aus dem Dropdown-Menü ausgewählt wird.

Wenn iTEC Pro mit AutoTrac und Wenden am Schlagende betrieben wird, werden Überschneidungen mit nicht passierbaren Vermessungen überwacht und die Arbeitskraft vorzeitig gewarnt, damit sie bei Bedarf Ausweichmanöver durchführen kann.

PC8663 —UN—05AUG05

Softkey MENÜ

PC8661 —UN—02NOV05

GreenStar2 Pro
GS2
JOHN DEERE AG MANAGEMENT SOLUTIONS

Softkey GREENSTAR2 PRO

PC8672 —UN—05AUG05

A

Softkey KARTIERUNG

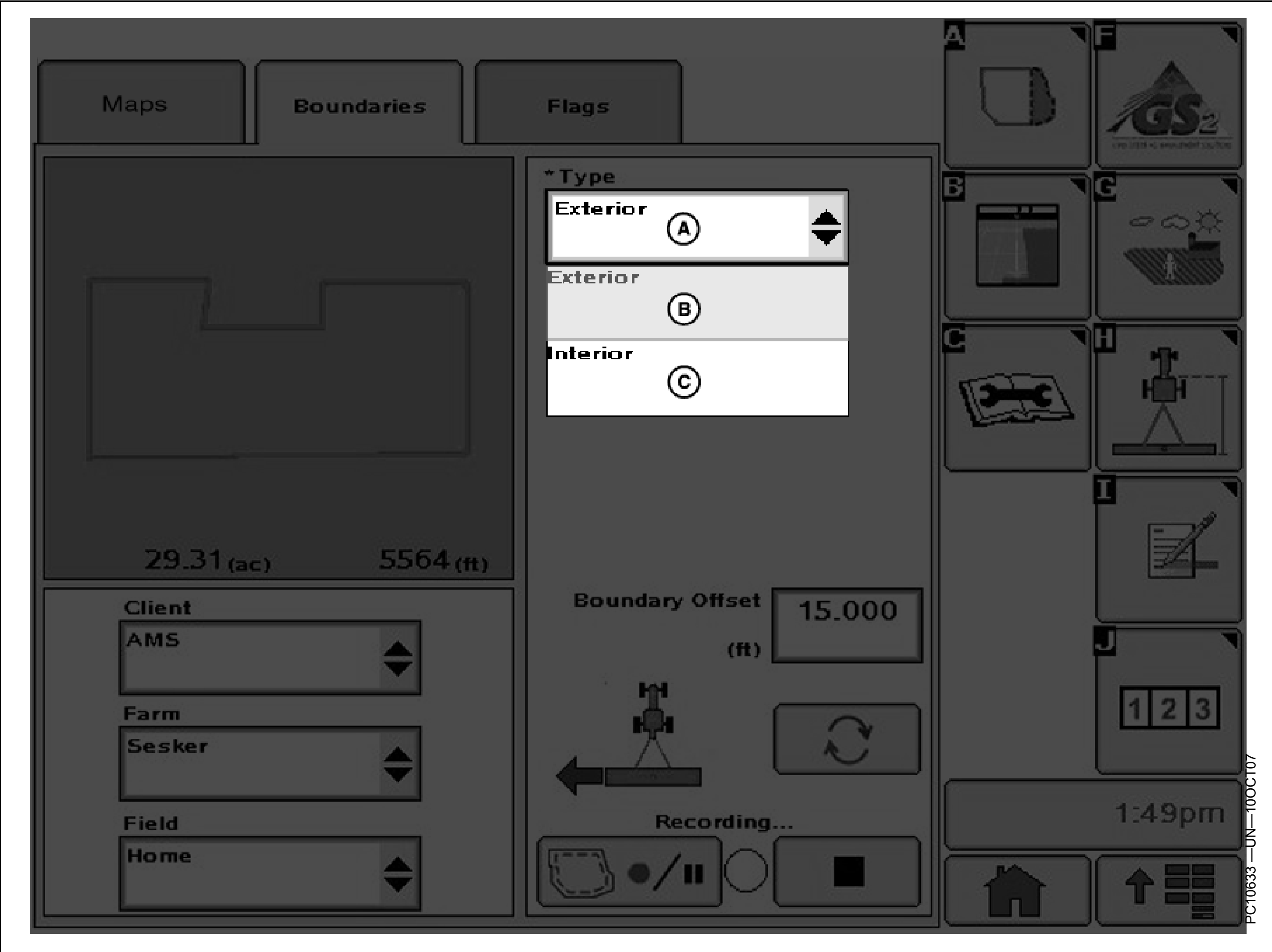
PC10632 —UN—15JUL08

Boundaries

Registerkarte Vermessungen

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUO6050,0000E74 -29-21OCT08-1/3



A—Dropdown-Menü Vermessungstyp B—Externe Vermessung C—Innere Vermessung

Externe Vermessung (erforderlich) — Die äußere Begrenzung des Schlags.

Externes Vorgewende (erforderlich) — Die Endreihen entlang der Schlagseiten, an denen das Wenden am Schlagende erfolgt.

Die Art der Vermessung kann zu VORGEWENDE geändert werden, wenn entweder Externe oder Innere Vermessung ausgewählt wurde. Falls einer dieser Typen ausgewählt wird, ändert sich der Bildschirm zu den folgenden Bildschirmen.

HINWEIS: Die definierten Vorgewende müssen hinreichend groß sein, damit das Fahrzeug und Anbaugerät ohne Verwendung der Bremsen gewendet werden können.

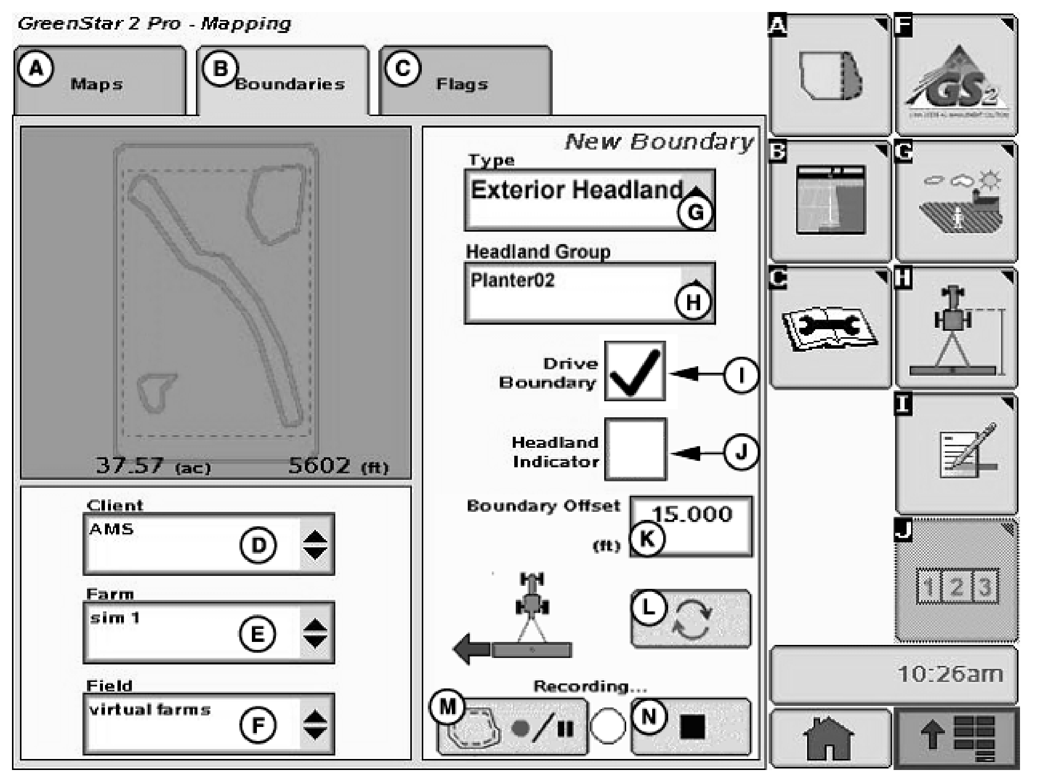
Passierbare innere Vermessung — Die äußere Begrenzung einer Fläche im Schlag, die zwar nicht bestellt wird, aber mit dem Fahrzeug und Anbaugerät überquert werden kann (z. B. ein Wasserlauf).

Nicht passierbare innere Vermessung— Die äußere Begrenzung einer Fläche im Schlag, die nicht bestellt wird und nicht mit dem Fahrzeug und Anbaugerät überquert werden kann.

Inneres Vorgewende— Die Endreihen oder Wendereihen um eine nicht passierbare innere Vermessung.

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUO6050,0000E74 -29-21OCT08-2/3



Vermessungen mit abgefahrener externer Vorgewendebegrenzung

A—Registerkarte Karten
B—Registerkarte Vermessungen
C—Registerkarte Marker
D—Dropdown-Menü Betrieb
E—Dropdown-Menü Mandant
F—Dropdown-Menü Schlag
G—Dropdown-Menü Typ
H—Dropdown-Menü Vorgewendegruppe
I— Kontrollkästchen Fahrvermessung
J—Kontrollkästchen Vorgewendeanzeige
K—Eingabefeld Abstand von Grenze
L—Umschalt-Schaltfläche für Empfängerversatz
M—Aufnahme/Pausieren
N—Aufnahme stoppen

Vorgewendegruppe— Eine Kombination von einer oder mehreren Vorgewendebegrenzungen, die miteinander in Zusammenhang stehen. Für verschiedene Vorgänge können unterschiedliche Vorgewendegruppen verwendet werden. Es kann beispielsweise eine Pflanzmaschinen-Gruppe mit Vorgewenden von 36,6 m (120 ft) und eine Grubber-Gruppe mit Vorgewenden von 27,4 m (90 ft) geben. Verschiedene Schlageinsätze erfordern unterschiedliche Vorgewende.

OUO6050,0000E74 -29-21OCT08-3/3

Registerkarte Vermessungen

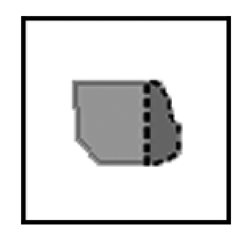
WICHTIG: Vermessungen müssen genau sein, damit das System die Funktionen auf dem Boden genau ausführen kann.

Die Registerkarte VERMESSUNGEN ermöglicht das Aufnehmen von externen Schlagvermessungen sowie inneren und Vorgewendebegrenzungen. Mit den Vermessungen werden Flächen berechnet und auf der PC-Karte zum Herunterladen in die Desktop-Software APEX von John Deere gespeichert. Vorgewende und andere Vermessungen müssen genau sein, damit iTEC Pro seine Funktionen einwandfrei ausführen kann. Im Interesse bester Genauigkeit sollten die externen Vermessungen abgefahren werden.

Im Kontrollkästchen VORGEWENDEANZEIGE markieren, ob die Anzeige ein- oder ausgeschaltet sein soll. Dadurch wird die Entfernung zum nächsten Vorgewende auf der Lenksystemkarte heruntergezählt.

Vorgewendebegrenzung — Vorgewende werden auf der Registerkarte Lenksystemansicht als gestrichelte rosarote Linien dargestellt, um sichtbar zu machen, an

PC11418 —UN—21OCT08



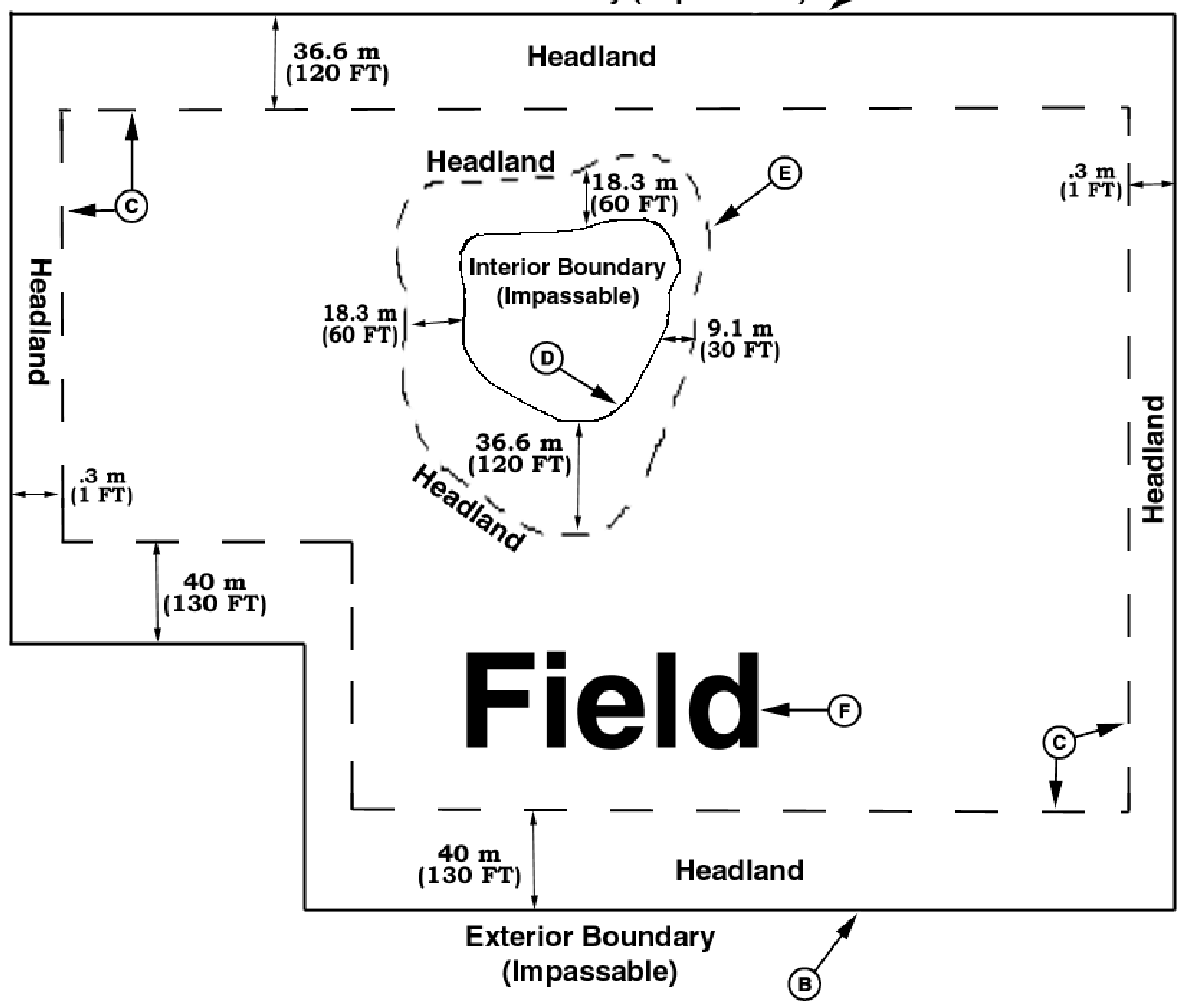
Softkey Kartierung

welchen Stellen in Karten und Perspektivenansichten sich Vorgewende befinden. Nur externe Vermessungen und nicht passierbare innere Vermessungen können über eine Vorgewendebegrenzung verfügen. Vorgewende sind in der Nähe der externen Vermessung und um jegliche nicht passierbare innere Vermessung erforderlich und darauf beruhen die Entfernungen in Reihenfolgen-, Funktions- und Wendeversätzen.

Vorgewendebegrenzungen können entweder abgefahren oder als Versatz von der externen bzw. inneren Vermessung eingegeben werden. iTEC Pro führt Reihenfolgen genauer durch, wenn die Vorgewende genau erstellt werden.

OUO6050,0000E79 -29-30OCT07-1/1

Gefahrene Vorgewendeversatzbegrenzung



Gefahrene Vorgewendebegrenzung (Vermessungen verschiedener Größe)

A—Gefahrene Vermessung (Vermessungen verschiedener Größe)
B—Externe Vermessung (nicht passierbar)
C—Externes Vorgewende
D—Innere Vermessung (nicht passierbar)
E—Inneres Vorgewende
F—Schlag

Erstellen einer abgefahrenen Vermessung

1. Softkey KARTIERUNG >> Registerkarte VERMESSUNGEN auswählen.
2. Betrieb, Mandant und Schlag aus den Dropdown-Menüs auswählen.
3. Den TYP der Vermessung, die abgefahren werden soll, aus dem Dropdown-Menü auswählen.
4. Das Kontrollkästchen FAHRVERMESSUNG aktivieren.

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUO6050,0000E76 -29-21OCT08-1/3

5. Die Entfernung vom GPS-Empfänger zum Rand des Schlags eingeben. Dies kann während des ersten Durchgangs um den Schlag erfolgen; dann wäre die Entfernung die halbe Gerätebreite.
6. Auswählen, ob sich die Vermessung links oder rechts vom Empfänger des Traktors bzw. links oder rechts von der berechneten Position des Anbaugeräts befindet.

HINWEIS: Die Umschalt-Schaltfläche auswählen, um links oder rechts vom Traktorempfänger oder vom Anbaugerät aufzunehmen. Falls dies vom Anbaugerät aus eingestellt wird, befindet sich die Position links oder rechts vom Anbaugerätheck.

WICHTIG: Wenn mit der Schaltfläche umgeschaltet wird, um die Aufnahmeposition zu ändern, muß die Aufnahme PAUSIEREN oder AUS sein.

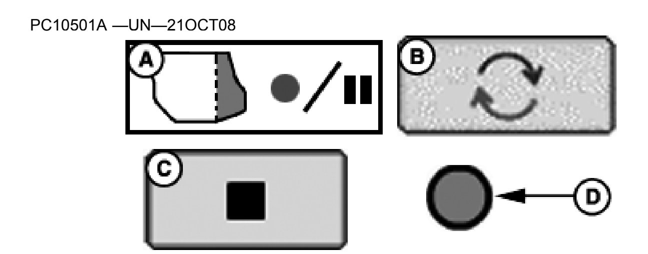
OUO6050,0000E76 -29-21OCT08-2/3

7. Frühestens eine Sekunde, nachdem das Fahrzeug mit der Vorwärtsfahrt um den Schlagabschnitt für die aufzunehmende Vermessung begonnen hat, die Schaltfläche Aufnahme/Pausieren drücken. Die Aufnahmeleuchte sollte rot und rosa blinken, wenn die Aufnahme läuft. Wenn die Aufnahme angehalten werden muß, um ein Hindernis zu umfahren, die Schaltfläche Aufnahme/Pausieren drücken. Die Aufnahmeleuchte leuchtet stetig rot. Durch erneutes Drücken der Schaltfläche Aufnahme/Pausieren wird die Aufnahme wiederaufgenommen. Die Vermessung wird zwischen der Stelle, wo die Aufnahme pausiert wurde, und der Stelle, wo sie wiederaufgenommen wurde, als gerade Linie angezeigt.

HINWEIS: Oftmals sollte die Vermessung um ein Hindernis herum aufgenommen werden, damit iTEC Pro die Arbeitskraft auf diese Hindernisse aufmerksam machen kann.

8. Wenn die Aufnahme entlang eines geraden Abschnitts der Vermessung gestartet wurde, kann die Schaltfläche Stop gedrückt werden, nachdem die letzte Ecke in der Nähe des geraden Abschnitts gefahren wurde. Wenn die Aufnahme in einer Ecke gestartet wurde, die Schaltfläche Stop unmittelbar vor dem Punkt drücken, an dem die Aufnahme begonnen wurde. Sicherstellen, daß der Punkt, an dem die Aufnahme gestoppt wurde, nicht den Punkt überschneidet, an dem die Aufnahme gestartet wurde. Durch Drücken der Schaltfläche Stop wird die Vermessung abgeschlossen, indem eine gerade Linie zwischen dem Punkt, an dem sie gestoppt wurde, und dem Startpunkt angezeigt wird.

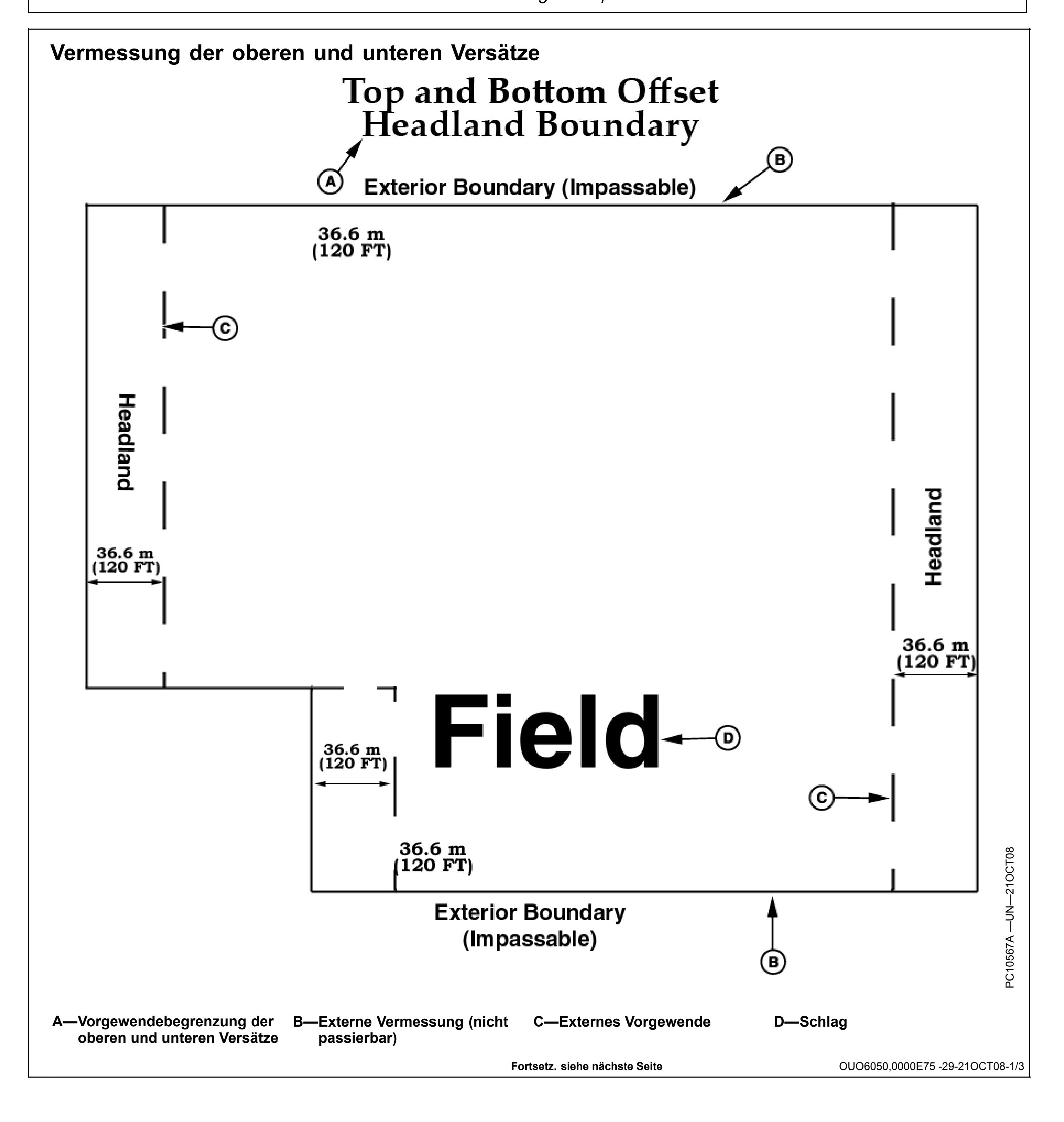
PC10501A —UN—21OCT08



A—Schaltfläche Aufnahme/Pausieren
B—Schaltfläche zum Umschalten
C—Schaltfläche Aufnahme stoppen
D—Aufnahme-Kontrolleuchte

OUO6050,0000E76 -29-21OCT08-3/3

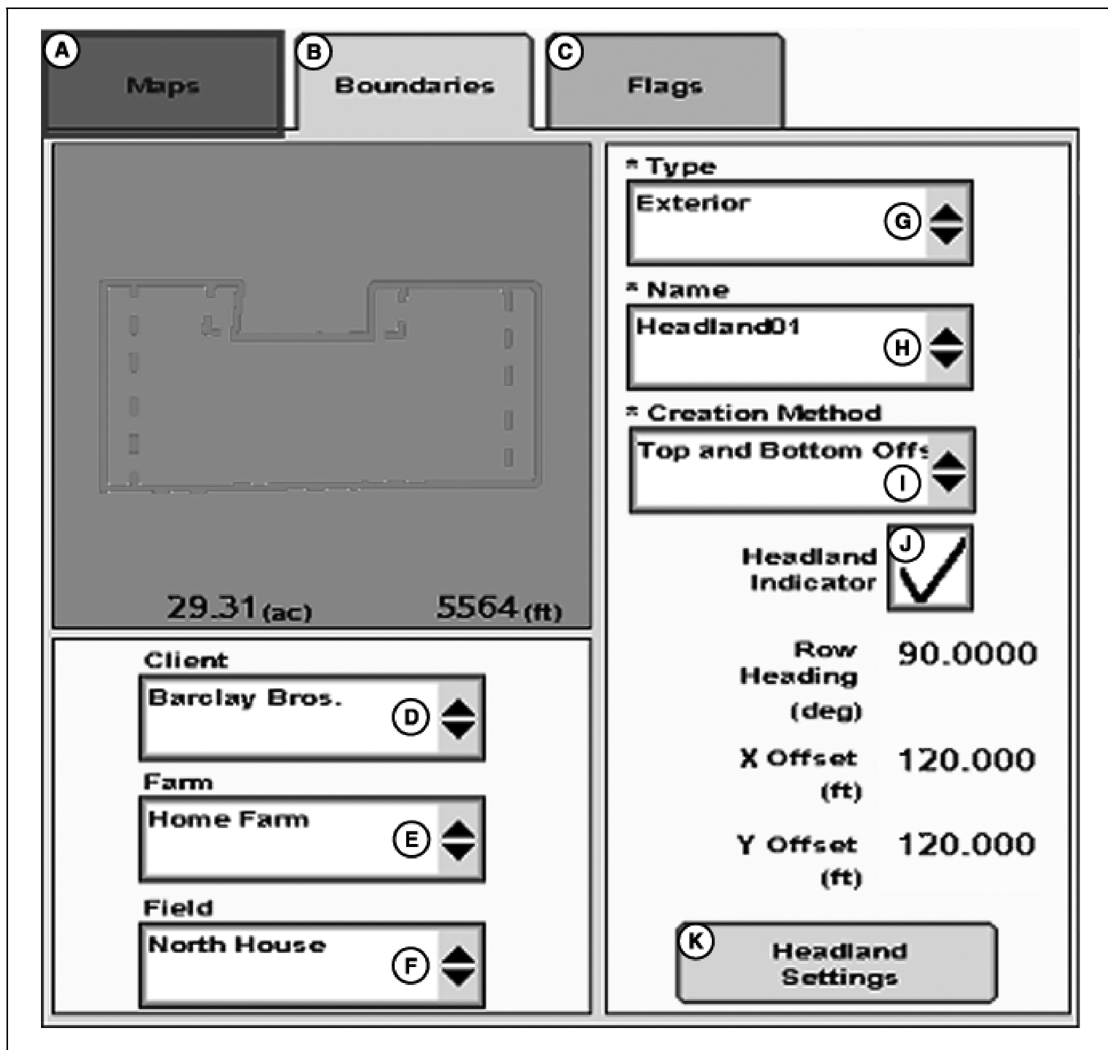
Vermessung der oberen und unteren Versätze



A—Vorgewendebegrenzung der oberen und unteren Versätze
B—Externe Vermessung (nicht passierbar)
C—Externes Vorgewende
D—Schlag

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUO6050,0000E75 -29-21OCT08-1/3



PC11327A —UN—21OCT08

A—Registerkarte Karten
B—Registerkarte Vermessungen
C—Registerkarte Marker
D—Dropdown-Menü Betrieb
E—Dropdown-Menü Mandantenname
F—Dropdown-Menü Schlagname
G—Dropdown-Menü Vermessungstyp
H—Dropdown-Menü Vorgewendegruppen-Name
I—Dropdown-Menü Erstellungsmethode
J—Kontrollkästchen Vorgewendeanzeige
K—Schaltfläche Vorgewendeeinstellungen

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUO6050,0000E75 -29-21OCT08-2/3

Erstellen der oberen und unteren Vorgewende

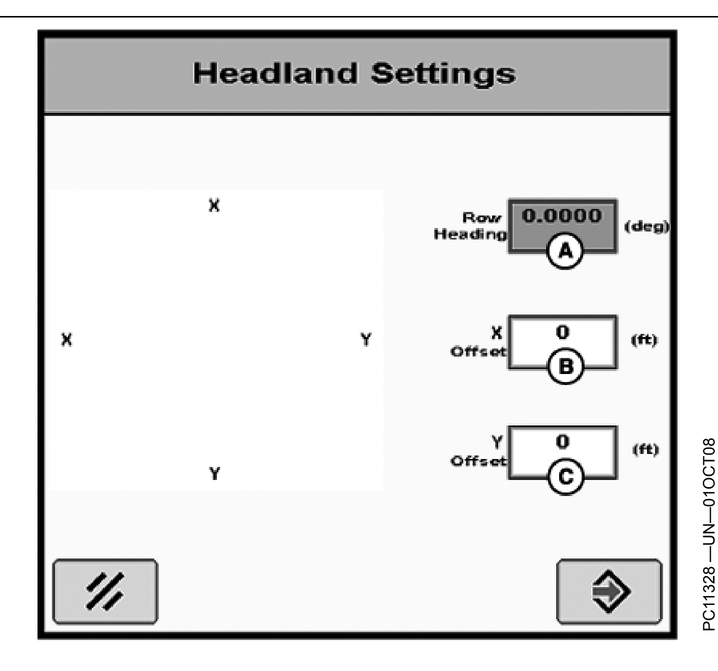
1. Eine externe Vermessung erstellen oder auswählen.
2. Externes Vorgewende aus dem Dropdown-Feld TYP auswählen.

HINWEIS: Diese Option ist für innere Vorgewende nicht verfügbar.

3. Den Namen der Vorgewendebegrenzung in das Dropdown-Feld VORGEWENDEGRUPPE eingeben. Mehrere Vorgewendebegrenzungen je Schlag können für verschiedene Gerätebreiten, die verwendet werden, gespeichert werden. Beispiel: Die Pflanzen-Vorgewendegruppe wäre 80 ft (24,4 m) für ein Modell 16R30, wenn zwei Durchgänge gemacht werden.
4. VORGEWENDEEINSTELLUNGEN auswählen, um Anpassungen der Reihenrichtung, des Versatzes X und des Versatzes Y vorzunehmen. Dies sind die Vorgabeeinstellungen für die ungefähre Richtung der Reihen im Feld und die Breite der Vorgewende an den "X"- und "Y"-Enden des Schlags.

   Die eingegebene Richtung braucht nicht die genaue Richtung zu sein. Wenn beispielsweise die Richtung Ihrer AutoTrac A-B-Linie 85 Grad beträgt, werden durch Eingabe von 90 Grad Vorgewende an den östlichen und westlichen Enden des Schlags erstellt. Wenn Bodenbearbeitungsvorgänge 30 Grad von Osten und Westen durchgeführt werden, ergibt die Eingabe von 120 Vorgewende an allen Seiten des Schlags. In diesem Fall könnten auch Vorgewende mit gleichbleibendem Versatz verwendet werden.

   Es ist vorgesehen, die logischsten Vorgewende aufgrund der Weise, in der der Schlag normalerweise bestellt wird, zu erstellen. Falls die gewünschten Vorgewende nicht erwartungsgemäß erstellt werden, die Reihenrichtung um wenige Grade näher zur Fahrtrichtung hin ändern. Falls dies noch immer nicht zufriedenstellend ist, muß eine gefahrene Vorgewendebegrenzung aufgenommen werden.



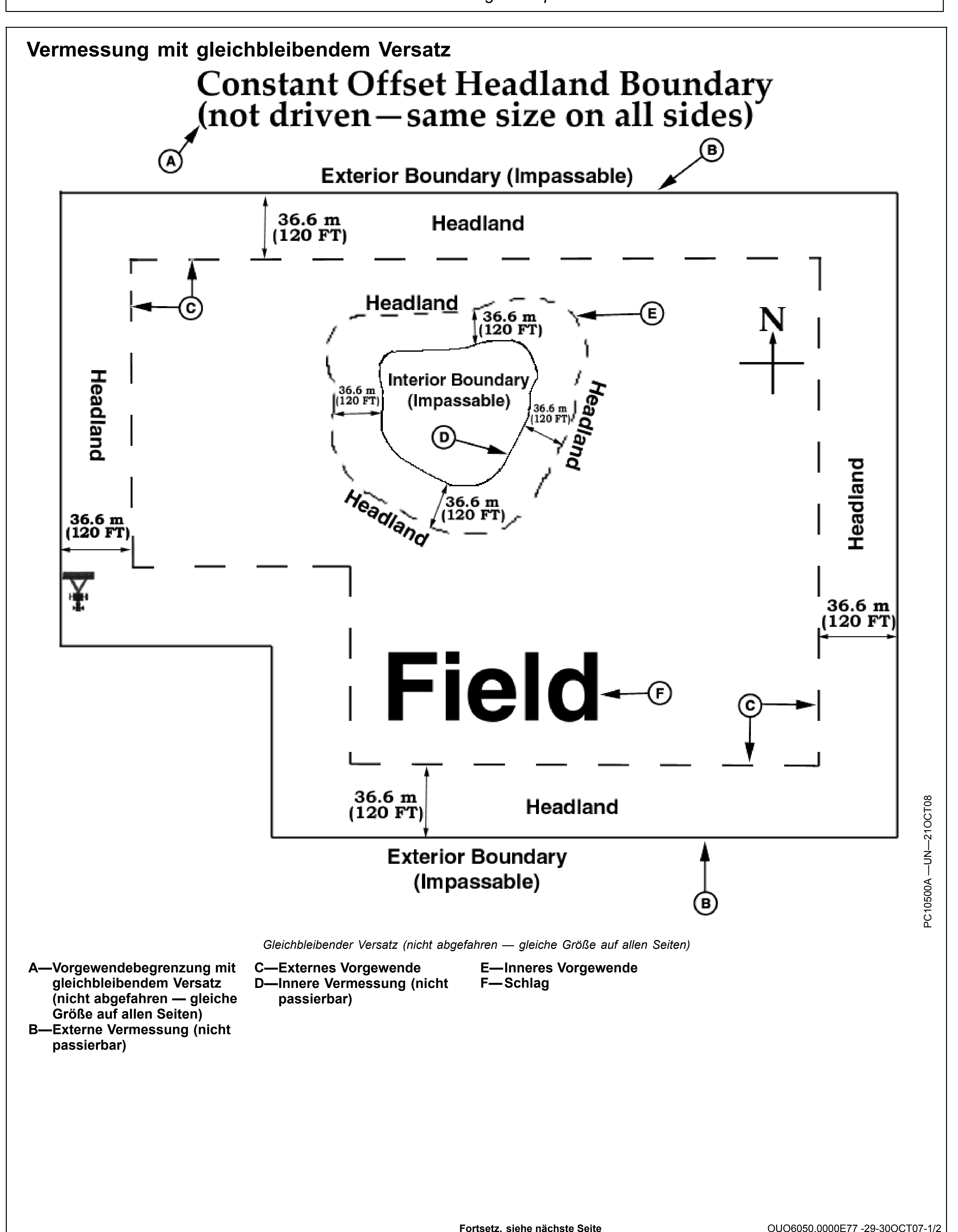
A—Reihenrichtung
B—Versatz X
C—Versatz Y

HINWEIS: Vorgewende werden erstellt, wenn die Reihenrichtung um mehr als 15 Grad von einer beliebigen Seite des Schlags abweicht. Die oberen und unteren Vorgewende werden als Versätze berechnet und eignen sich eventuell nicht für alle Schläge.

Die Vorgabewerte der Versätze X und Y sind doppelt so groß wie die Gerätebreite, die auf der Seite Maschine/Gerät eingegeben wurde. Die Breite jedes Vorgewendes kann geändert werden. Beispiel: Falls das westliche Ende 32 76,2 cm (30 in.) Vorgewendereihen und das östliche Ende 48 76,2 cm (30 in.) Vorgewendereihen aufweist, 24,4 m (80 ft) für X und 36,6 m (120 ft) für Y eingeben.

OUO6050,0000E75 -29-21OCT08-3/3

Vermessung mit gleichbleibendem Versatz



Gleichbleibender Versatz (nicht abgefahren — gleiche Größe auf allen Seiten)

A—Vorgewendebegrenzung mit gleichbleibendem Versatz (nicht abgefahren — gleiche Größe auf allen Seiten)
B—Externe Vermessung (nicht passierbar)
C—Externes Vorgewende
D—Innere Vermessung (nicht passierbar)
E—Inneres Vorgewende
F—Schlag

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUO6050,0000E77 -29-30OCT07-1/2

Vorgewendebegrenzung mit gleichbleibendem Versatz

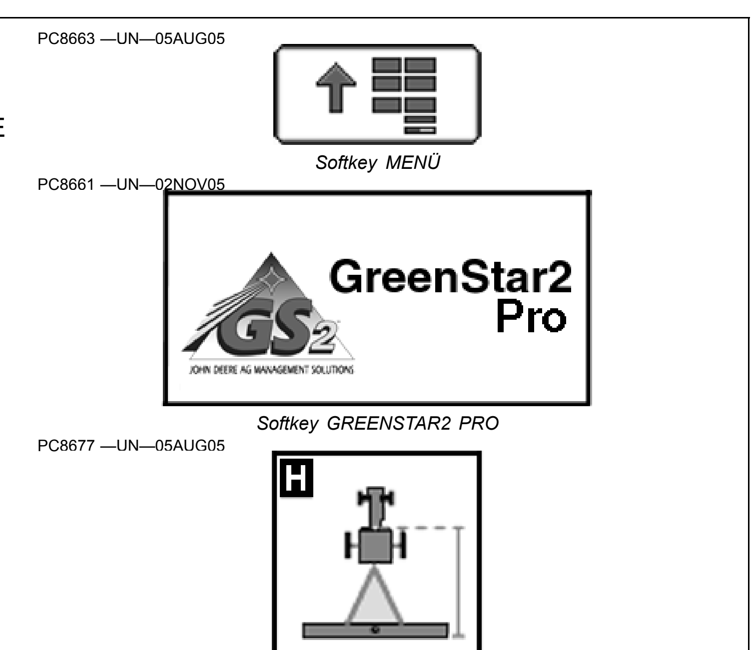
HINWEIS: Mit Vorgewendebegrenzungsversätzen werden Vorgewende der gleichen Größe um den gesamten Schlag herum erstellt. iTEC Pro funktioniert nicht in Bereichen, in denen ein Vorgewende nicht überquert wird (in den Ecken des Schlags). In dem Schlag im Screenshot überquert der Traktor beispielsweise die südliche Vorgewendebegrenzungslinie nicht, wenn er in südlicher Richtung entlang der Seite des Schlags fährt. Deshalb führt iTEC Pro nicht die gewünschte Reihenfolge durch und wendet die Maschine nicht. Falls dies nicht wünschenswert ist, sollte die Vorgewendebegrenzung erstellt werden, indem Obere und untere Vorgewende oder Gefahrene Vorgewende verwendet werden.

1. Es muß eine externe Vermessung des Schlags vorhanden sein.
2. Externes Vorgewende aus dem Dropdown-Menü TYP auswählen.
3. Den Namen der Vorgewendebegrenzung in das Dropdown-Menü VORGEWENDEGRUPPE eingeben. Es können mehrere Vorgewendebegrenzungen für verschiedene Gerätebreiten für einen Schlag gespeichert werden.
4. Die Entfernung vom Vorgewende zur externen Vermessung in das Eingabefeld Abstand von Grenze eingeben (Beispiel: wenn es sich um eine Pflanzmaschine 16R30 handelt und zwei Durchgänge im Vorgewende gepflanzt werden, 24,4 m (80 ft) eingeben).
5. Schritte 2 – 4 für nicht passierbare innere Vorgewende wiederholen. Den Typ und andere Einstellungen nach Bedarf für die nächste zu erstellende Vermessung/Begrenzung ändern.

OUO6050,0000E77 -29-30OCT07-2/2

Maschinen-Setup

MENÜ >> GREENSTAR2 PRO >> GERÄTE ermöglicht den Zugriff auf die Einstellungsbildschirme für MASCHINE und GERÄT.



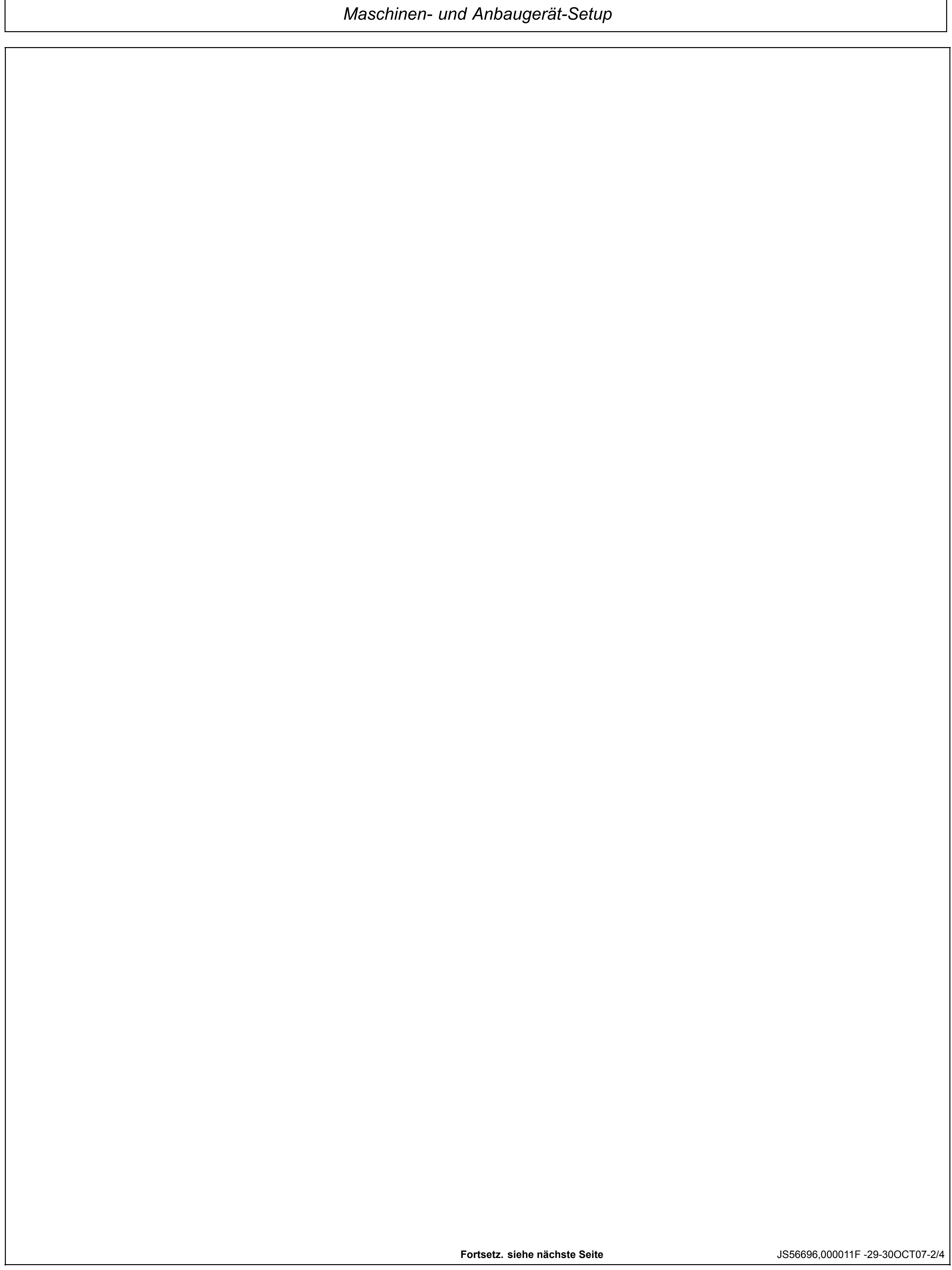
Softkey MENÜ

Softkey GREENSTAR2 PRO

Softkey GERÄTE

Fortsetz. siehe nächste Seite

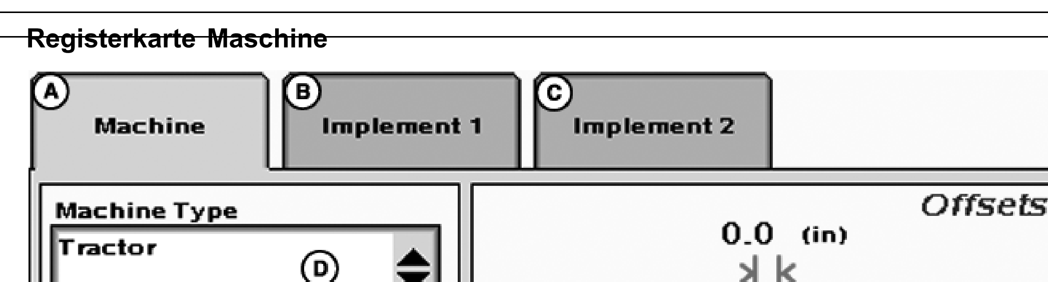
JS56696,000011F -29-30OCT07-1/4

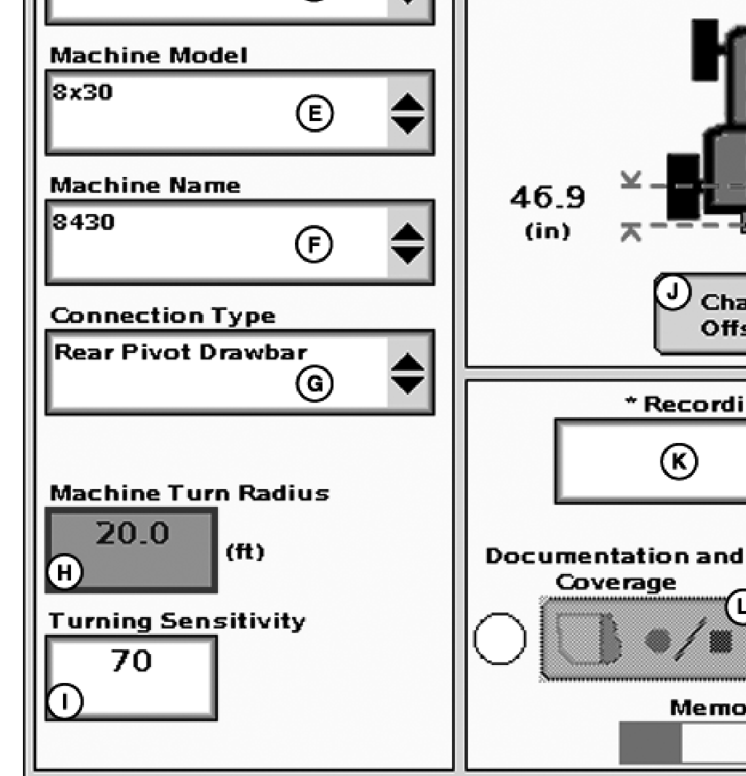


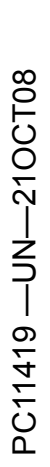
Fortsetz. siehe nächste Seite

JS56696,000011F -29-30OCT07-2/4

Registerkarte Maschine







Registerkarte Maschine

A—Registerkarte Maschine
B—Registerkarte Gerät 1
C—Registerkarte Gerät 2
D—Dropdown-Menü Maschinentyp
E—Dropdown-Menü Maschinenmodell
F—Dropdown-Menü Maschinenname
G—Dropdown-Menü Verbindungsart
H—Eingabefeld Maschinenwenderadius
I— Eingabefeld Wendeempfindlichkeit
J—Schaltfläche Versätze ändern
K—Dropdown-Menü Aufnahmequelle
L—Schaltfläche Aufnahme/Pausieren
M—Kontrollkästchen “Monitoring Modus ohne GPS”

HINWEIS: Wenn iTEC Pro zum ersten Mal eingerichtet wird, sollte die Arbeitskraft einen neuen Maschinennamen für das iTEC Pro-Fahrzeug erstellen. Alle für dieses Fahrzeug eingestellten Abmessungen und Parameter werden für den Betrieb von iTEC Pro verwendet.

HINWEIS: Alle Einträge und Änderungen werden unter dem aktuellen Maschinennamen gespeichert.

Die Registerkarten Maschine und Gerät müssen mit Geräteinformationen ausgefüllt werden, wie z. B.:

- Typ
- Modell
- Name
- Versätze
- Sicherstellen, daß die richtigen Abmessungen mit der ausgewählten Maschine übereinstimmen.

Maschinentyp — Verwendeter Fahrzeugtyp (Beispiel: Traktor, Mähdrescher, Spritze).

Maschinenmodell — Die Modellnummer des verwendeten Fahrzeugs auswählen.

Maschinenname — Der Name dient zur weiteren Klärung, welche Maschine verwendet wird. Wenn beispielsweise zwei 8430er im Einsatz sind, können die Maschinennamen “John” und “Deere” bzw. “8430-1” und “8430-2” bzw. lediglich “1” und “2” lauten. Die Einstellungen, die sich auf den Traktor beziehen, wie z. B. Wenderadius, Wendeempfindlichkeit, Abmessungen usw., werden im Maschinennamen gespeichert.

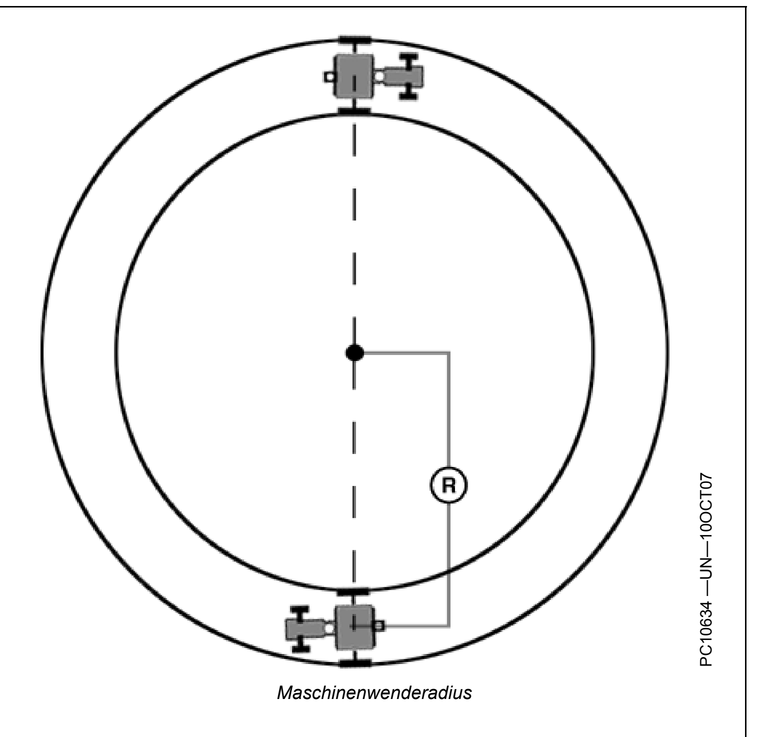
Fortsetz. siehe nächste Seite

JS56696,000011F -29-30OCT07-3/4

Maschinenwenderadius — Gibt an, wie scharf die Maschine ohne angebautes Gerät und ohne Betätigung des Bremsdrucks wenden kann. Der Wenderadius ist der halbe Durchmesser, der bei Breitspurtraktoren von der Mitte der Hinterachse aus und bei Raupenantriebs- und Allradantriebstraktoren vom Drehpunkt aus gemessen wird. Beispiel: 8030er Radtraktoren haben einen Mindestwenderadius von 6,1 - 6,7 m (20 - 22 ft). Einen Anfangswert auswählen und nach Bedarf zur besseren Genauigkeit ändern. Weitere Informationen sind bei den Szenarien in iTEC Pro-Wendemuster zu finden.

iTEC Pro führt Wendungen aufgrund des größeren Werts des Maschinenwenderadius und des Gerätewenderadius durch. Beispiel: Falls der Wenderadius des Traktors 6,7 m (22 ft), der Wenderadius des Anbaugeräts jedoch 7,6 m (25 ft) beträgt, nimmt iTEC Pro eine Wendung mit 7,6 m (25 ft) Radius vor.

Wendeempfindlichkeit — AutoTrac-Verstärkungseinstellung, wenn das Fahrzeug eine automatische Wendung durchführt. Dies kann von der Arbeitskraft eingestellt werden, um die Leistung zu verbessern (Standardeinstellung ist 70). Niedrigere Empfindlichkeiten sind weniger aggressiv und höhere Empfindlichkeiten sind aggressiver.

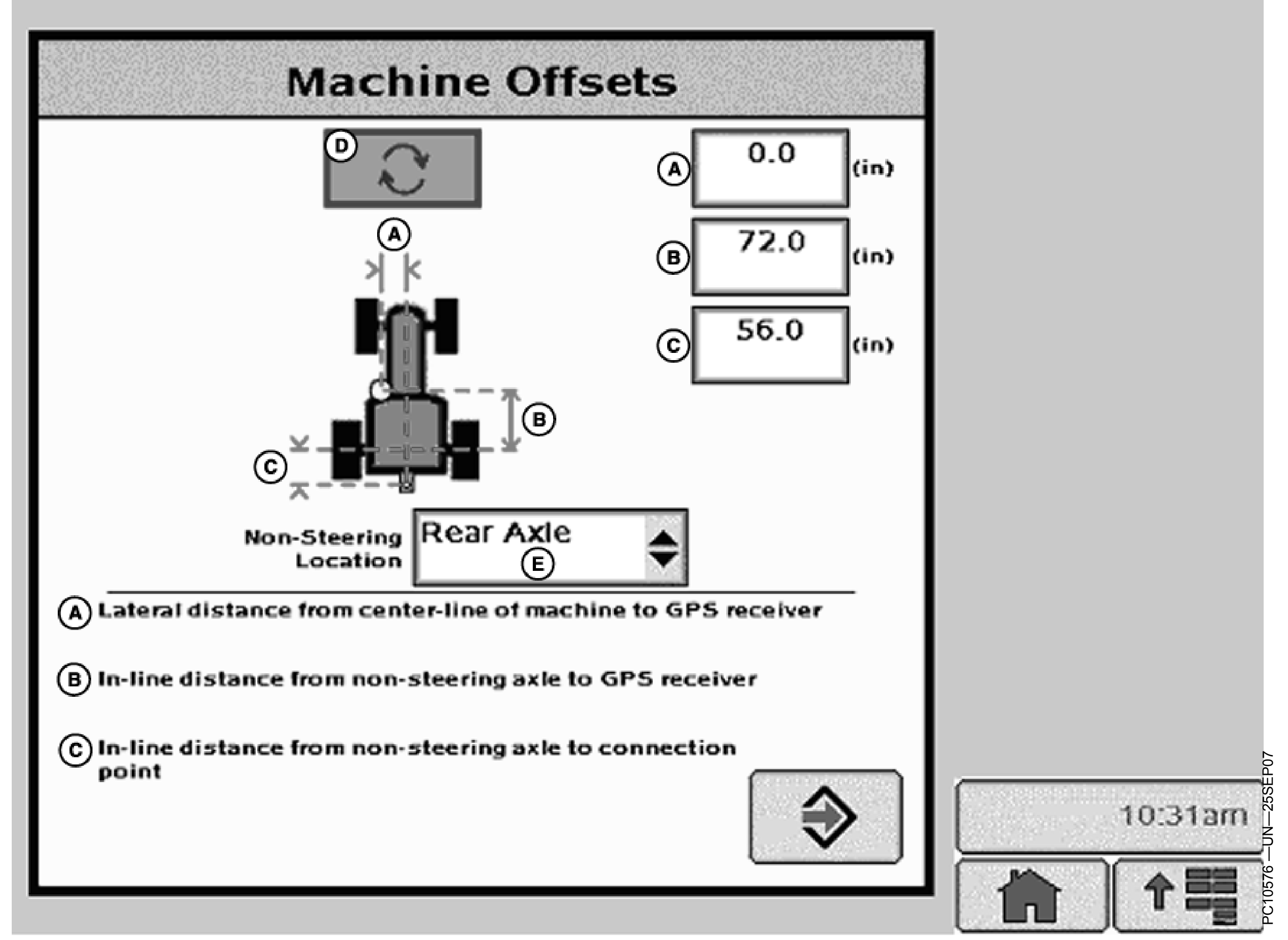


Maschinenwenderadius

R—Maschinenwenderadius

JS56696,000011F -29-30OCT07-4/4

Maschinenversätze



Maschinenversätze

A—Querabstand von Mittellinie der Maschine zum GPS-Empfänger
B—Längsabstand von nicht-gelenkter Achse zum GPS-Empfänger
C—Längsabstand von nicht-gelenkter Achse zur Verbindungsstelle
D—Umschalt-Schaltfläche für Versatz
E—Dropdown-Menü Lage der nicht-gelenkten Achse

Schaltfläche VERSÄTZE ÄNDERN auf dem Bildschirm Maschinen-Setup drücken.

Die Maschinenversätze eingeben:

- A) Querabstand von Mittellinie der Maschine zum GPS-Empfänger.
- B) Längsabstand von nicht-gelenkter Achse zum GPS-Empfänger.
- C) Längsabstand von nicht-gelenkter Achse zur Verbindungsstelle. Die Verbindungsstelle befindet sich da, wo der Traktor mit dem Anbaugerät verbunden ist (Zugpendel, Kraftheber), mit Ausnahme von schwenkbaren Anbaugeräten mit Zweipunktaufhängung (große Pflanzmaschine). In diesem Fall die rückwärtige Entfernung zum Schwenkpunkt unmittelbar hinter dem Kraftheber messen.

HINWEIS: Siehe die Angaben zu den Abmessungen an Traktoren und Anbaugeräten im Abschnitt MASCHINEN- UND ANBAUGERÄTABMESSUNGEN am Ende dieser Anleitung.

WICHTIG: Die Fahrzeugabmessungen werden zur automatischen Führung im Schlag und zum automatischen Wenden am Schlagende verwendet. Deshalb müssen diese Abmessungen genau sein, da sie die Genauigkeit des iTEC Pro-Systems beeinflussen.

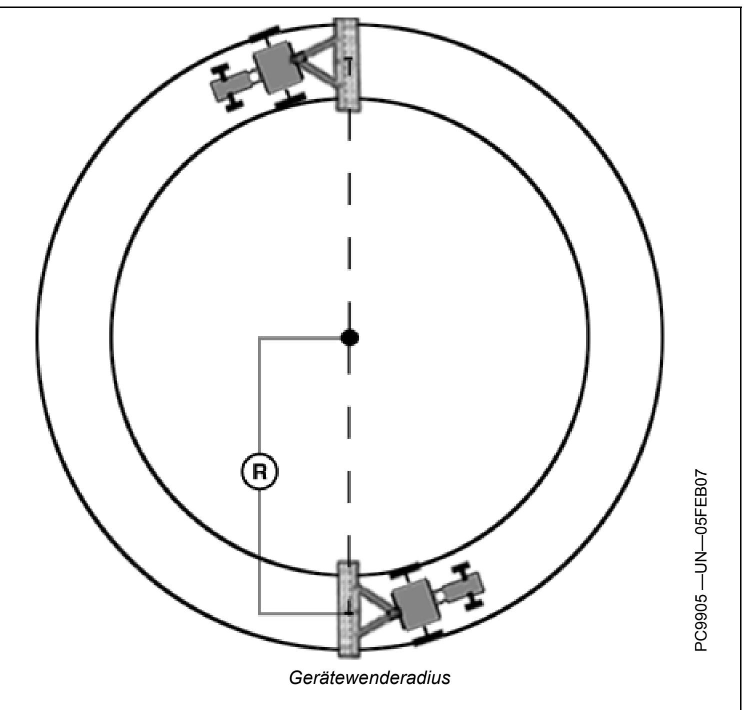
Fortsetz. siehe nächste Seite

JS56696,000011F -29-30OCT07-5/4

Gerätewenderadius

Die für den Gerätewenderadius angegebene Entfernung teilt iTEC Pro mit, wie eng die Wendung sein kann, die eine Maschine mit angebautem Gerät durchführen kann. Der Gerätewenderadius bestimmt, welcher Wendetyp am Ende eines Durchgangs verwendet wird. Zur Ermittlung des Radius den Durchmesser der Wendung bestimmen und durch 2 teilen. iTEC Pro vergleicht den Traktorwenderadius und den Gerätewenderadius und verwendet den jeweils größeren Wert.

R—Gerätewenderadius



Gerätewenderadius

OUO6050,0000E7B -29-03DEC08-1/1

Gerät-Setup

HINWEIS: Das Anbaugerät-Setup sollte geprüft werden, bevor iTEC Pro in Betrieb genommen wird. Sicherstellen, daß sich die Hydraulikanschlüsse an der richtigen Stelle befinden und keine Änderungen am Anbaugerät durchgeführt wurden, die unerwartetes Verhalten verursachen könnten.

MENÜ >> GREENSTAR2 PRO >> GERÄTE >> dann auf die Registerkarte Geräte drücken

PC8663 —UN—05AUG05

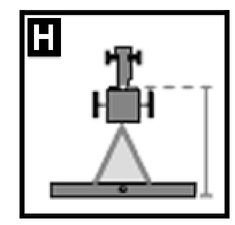
Schaltfläche MENÜ

PC8661 —UN—02NOV05



Softkey GREENSTAR2 PRO

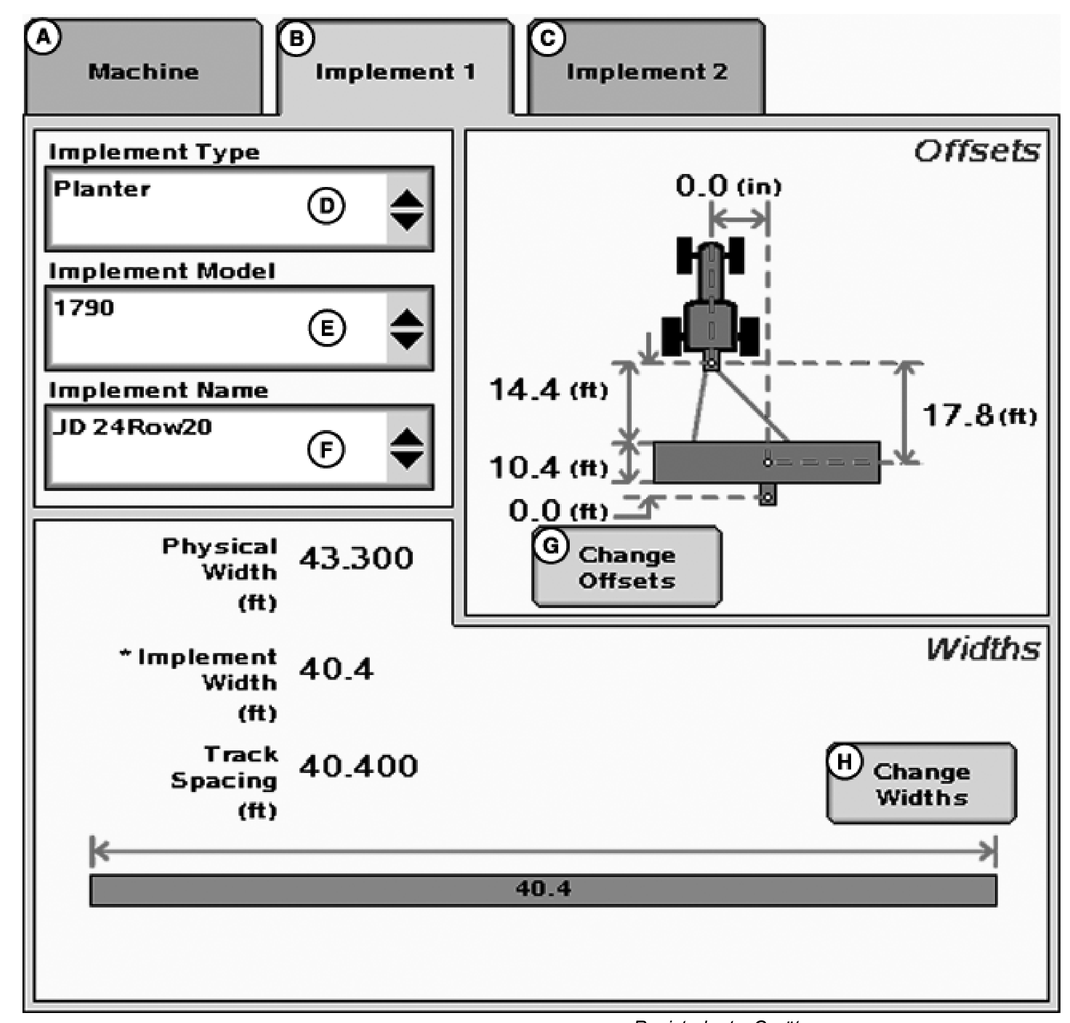
PC8677 —UN—05AUG05



Softkey GERÄTE

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUO6050,0000E86 -29-01OCT08-1/6



PC11420 —UN—21OCT08

Registerkarte Gerät

A—Registerkarte Maschine
B—Registerkarte Gerät 1
C—Registerkarte Gerät 2
D—Dropdown-Menü Gerätetyp
E—Dropdown-Menü Gerätemodell
F—Dropdown-Menü Gerätename
G—Schaltfläche Versätze ändern
H—Schaltfläche Breiten ändern

Die Schaltfläche Versätze ändern (H) drücken.

Gerätetyp, -modell und -name nachprüfen bzw. in die Dropdown-Felder eingeben.

Die Auswahl eines Gerätenamens ermöglicht dem Benutzer, die Geräteabmessungen zu speichern.

HINWEIS: Alle Einträge und Änderungen werden unter dem derzeit ausgewählten Gerätenamen gespeichert.

HINWEIS: Die Registerkarte Anbaugerät 2 wird für iTEC Pro nicht verwendet. Sie werden nur zu Referenzzwecken angezeigt.

Fortsetz. siehe nächste Seite

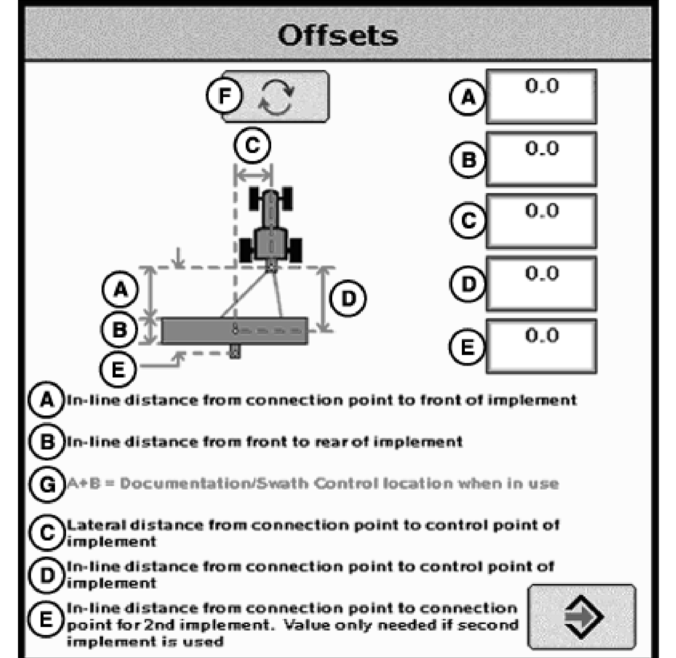
OUO6050,0000E86 -29-01OCT08-2/6

Geräteversätze — Dient zur Definition der tatsächlichen Gerätestellung im Verhältnis zum Traktor. Dies ist wichtig, um sicherzustellen, daß das Anbaugerät am Ende der Wendungen mit dem Schlag ausgerichtet ist, und um für die Funktionen Lücken minim. und Überlapp. minim. zu bestimmen, wo sich das Anbaugerät befindet (siehe Einstell. ändern auf der Registerkarte Maschine).

- A) Längsabstand von Verbindungsstelle zur Gerätevorderseite. Bei gezogenen Geräten ist dies die Zugstange. Genauer gesagt handelt es sich dabei um den Abstand zwischen dem Bolzenriegel und der Vorderseite, wo die Arbeit ausgeführt wird (Beispiel: vordere Reihe des Grubbers, Saatgut-Abfallpunkt einer Pflanzmaschine). Bei Pflanzmaschinen mit Zweipunktaufhängung vom Drehpunkt der Pflanzmaschine unmittelbar hinter der Zweipunktaufhängung messen.
- B) Arbeitslänge des Anbaugeräts. Bei in den Boden eindringenden Geräten ist dies der Abstand zwischen der vorderen Reihe von Breitscharen bzw. Zinkenspitzen und der hinteren Reihe. Bei einer standardmäßigen Pflanzmaschine oder einer gezogenen Spritze beträgt diese Abmessung 0 - das Saatgut wird in jeder Reihe an der gleichen Stelle abgelegt und die Spritze verfügt an den gleichen Stellen entlang des Spritzgestänges über Düsen. Die Abmessung (A) müßte sich dann zur Position des Saatgut-Abfallpunkts oder des Spritzengestänges erstrecken.
- C) Querabstand von Verbindungsstelle zum Kontrollpunkt (Steuerpunkt) des Geräts. Dies ist der Querabstand zwischen der Mitte des Traktors und der Mitte des Geräts und beträgt für die gebräuchlichsten Geräte 0,0. Diese Abmessung wird verwendet, um die Arbeitskraft vor möglichen Zusammenstößen zu warnen. Dieser Wert ist wichtig, um einwandfreie Wendungen am Ende des Schlags zu erzielen, und muß unter Umständen eingestellt werden.

HINWEIS: Zu Geräten, die nicht zentriert sind, zählen Mähaufbereiter und die meisten Pflanzmaschinen mit geteilten Reihen und einer geraden Anzahl von 15-Zoll-Reihen (z. B. 24R15 oder 32R15), es sei denn, der Traktor verfügt über einen Kraftheber mit verstellbarem Querträger.

- D) Längsabstand von Verbindungsstelle zum Steuerpunkt (Kontrollpunkt) des Geräts. In vielen Fällen ist dies der Abstand zwischen der Verbindungsstelle und den Laufrädern. Damit richtige Wendungen durchgeführt werden, diesen Abstand messen, während sich das Anbaugerät auf der bei Wendungen normalerweise erreichten Höhe befindet.



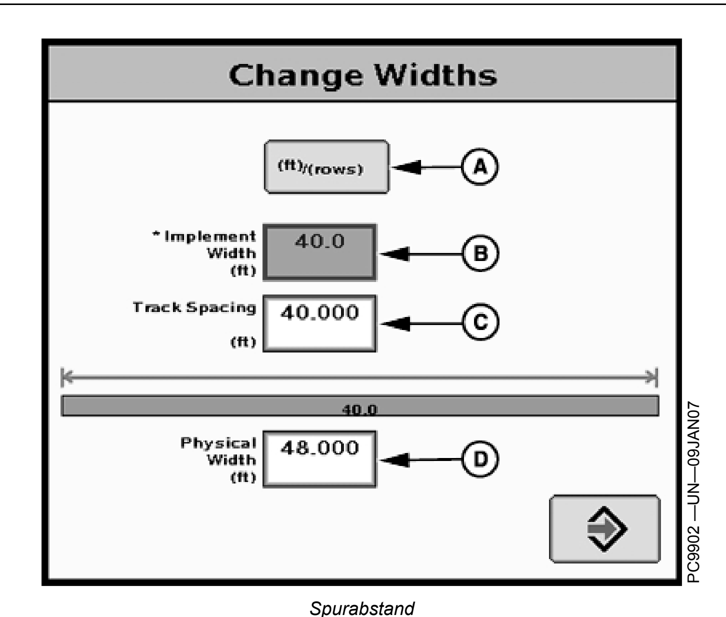
Versätze

A—Längsabstand von Verbindungsstelle zur Gerätevorderseite
B—Längsabstand von Gerätevorderseite zum Geräteheck
C—Querabstand von Verbindungsstelle zum Steuerpunkt des Geräts
D—Längsabstand von Verbindungsstelle zum Steuerpunkt des Geräts
E—Längsabstand von Verbindungsstelle zur Verbindungsstelle des zweiten Geräts Wert ist nur erforderlich, wenn ein zweites Gerät verwendet wird.
F—Umschalt-Schaltfläche für Versatz
G—A+B = Dokumentation/Swath Control-Position, wenn verwendet

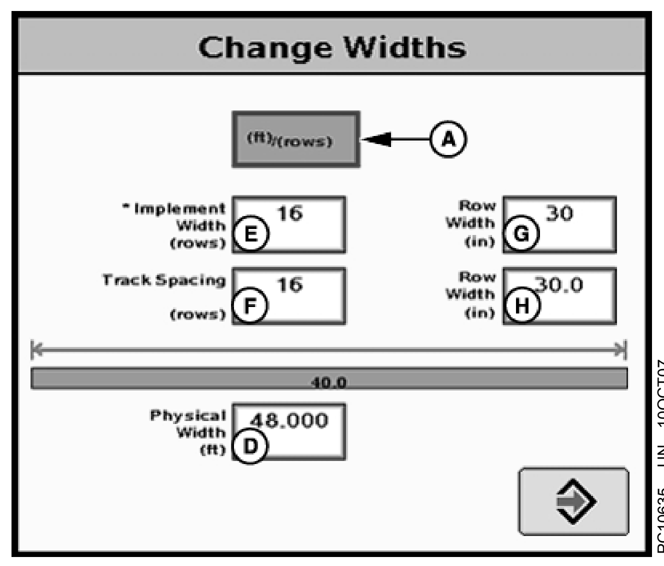
HINWEIS: Diese Abmessungen müssen eventuell zur Feinabstimmung der Leistungsfähigkeit im Schlag angepaßt werden.

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUO6050,0000E86 -29-01OCT08-3/6



Spurabstand



Spurabstand

A—Schaltfläche Spurabstand
B—Gerätebreite
C—Spurabstand
D—Physische Breite
E—Gerätebreite (Reihenanzahl)
F—Spurabstand (Reihenanzahl)
G—Reihenabstand
H—Reihenabstand

Breiten ändern — Dient zur Eingabe der Gerätebreite und des Spurabstands für das Lenksystem. Dieser Wert wird auch zur Berechnung der Gesamtfläche verwendet, wenn der Vorgang dokumentiert wird. Beim Austauschen von Anbaugeräten den Gerätetyp, das Modell, den Namen, die Gerätebreite und den Spurabstand nachprüfen. Die Gerätebreite und der Spurabstand sind voneinander unabhängig.

HINWEIS: Unter der Registerkarte GERÄT sind für Mähdrescher SCHNEIDWERK, für Baumwollpflücker REIHENEINHEITEN und für Spritzen GESTÄNGE aufgeführt.

HINWEIS: Bei einigen Steuergeräten, wie z. B. SeedStar, kann die Gerätebreite vom Steuergerät kommen.

Festlegung der Gerätebreite und des Spurabstands. Gerätebreite und Spurabstand können auf zwei Weisen festgelegt werden: die Arbeitsbreite des Geräts eingeben oder die Anzahl der Reihen und den Reihenabstand eingeben. Um zwischen diesen beiden Einstellungen umzuschalten, die Schaltfläche (ft)/(Reihen) (A) drücken.

- **Gerätebreite** (ft) — die Gesamtarbeitsbreite des Anbaugeräts eingeben.
- **Gerätebreite** (Reihen) — die Anzahl der Reihen und den Reihenabstand eingeben.

Spurabstand — Wird während der Lenkfunktion verwendet, um zu bestimmen, wie weit jeder Durchgang vom vorherigen Durchgang entfernt ist. Wird auf gleiche Weise wie die Gerätebreite eingegeben. Für “perfekte” Durchgangsabstände (Abstände zwischen den Durchgängen) ist der Abstand mit der Gerätebreite identisch. Um Überlappung bei Bodenbearbeitung und Sprüharbeiten zu gewährleisten oder um geringfügige GPS-Abweichungen zu berücksichtigen, kann der Wert des Spurabstands kleiner als die Gerätebreite eingegeben werden.

Physische Breite — Die tatsächliche Breite des ganzen im Schlag verwendeten Geräts, während das Gerät angehoben ist. Dieser Wert ist etwas größer als die Gerätebreite. Beispiel: Beispielsweise sind die Spurreißerarme an einer Pflanzmaschine breiter als die Arbeitsbreite des Anbaugeräts.

WICHTIG: Breitenmessungen werden vom iTEC Pro-System verwendet, um die Arbeitskraft vor möglichen Überschneidungen zwischen dem Anbaugerät und einer nicht passierbaren Vermessung zu warnen. Der Fahrer muß weiterhin auf mögliche Zusammenstöße achten, wenn Situationen auftreten, bei denen das Anbaugerät breiter ist als die eingegebene Abmessung (z. B. bei abgesenkten Spurreißerarmen). Falls Spurreißerarme im Schlag verwendet werden, die Breite beider Spurreißerarme addieren, um optimale Warnhinweise auf mögliche Überschneidungen zu erhalten.

HINWEIS: Wenn das Wenden am Schlagende auf AUS eingestellt ist oder Parallel Tracking verwendet wird, werden erfaßte Überschneidungen nicht angezeigt.

HINWEIS: Als Puffer zur Vermeidung von Hindernissen fügt iTEC Pro zusätzliche physische Breite zu jeder Seite des Anbaugeräts hinzu, um verschiedene Dinge, z. B. GPS-Abweichung, auszugleichen.

Fortsetz. siehe nächste Seite

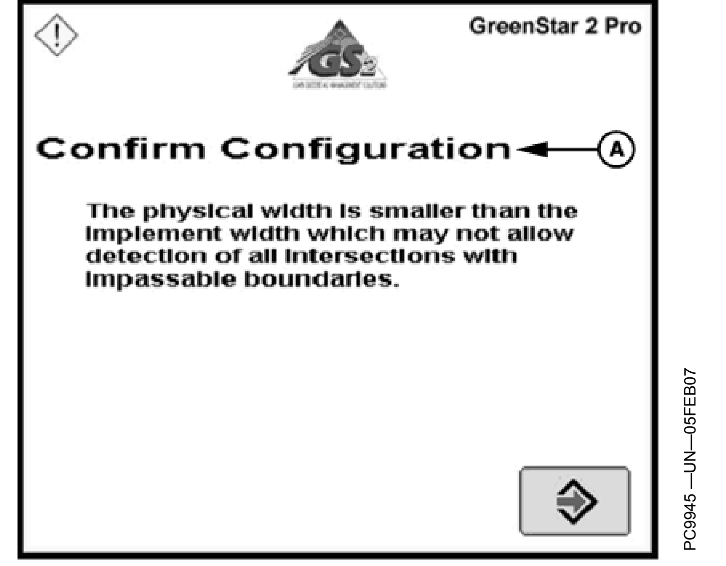
OUO6050,0000E86 -29-01OCT08-4/6

Signal	Ungefähre physische Breite, die zum Anbaugerät hinzugefügt wird
RTK	0,6 m (2 ft)
SF2	0,9 m (3 ft)
SF1	3,4 m (11 ft)

OUO6050,0000E86 -29-01OCT08-5/6

HINWEIS: Wenn die physische Breite weniger als die Gerätebreite (Arbeitsbreite) beträgt, erscheint eine Meldung, die darauf aufmerksam macht, daß dies normalerweise nicht richtig ist (Beispiel: eine Pflanzmaschine 16R30 ist physisch breiter als ihre Arbeitsbreite von 12,2 m (40 ft)). Ein Trockendüngerstreuer ist ein Beispiel für ein Gerät, dessen Arbeitsbreite breiter als die physische Breite ist; die Streubreite ist viel größer als die physische Breite des Wagens.

A—Konfiguration bestätigen — Die physische Breite ist kleiner als die Gerätebreite, was dazu führen kann, daß nicht alle Überschneidungen mit nicht passierbaren Vermessungen erfaßt werden.



Konfiguration bestätigen

OUO6050,0000E86 -29-01OCT08-6/6

Bildschirm Einstellungen von iTEC Pro

Softkey MENÜ >> Softkey GS2 PRO >> Softkey LENKSYSTEM >> Registerkarte iTEC PRO

HINWEIS: Die Schaltfläche Diagnose ändert sich zur iTEC Pro-Freigabeschaltfläche, wenn zwei Stücke des Status-Kreisdiagramms ausgefüllt sind.

A—Registerkarte Ansicht
B—Registerkarte Lenkeinstellungen
C—Registerkarte Verschiebungseinstellungen
D—Registerkarte iTEC Pro
E—iTEC Pro-Kreisdiagramm
F—Schaltfläche iTEC Pro-Diagnose
G—Schaltfläche Reihenfolgen
H—Schaltfläche iTEC Pro-Einstellungen ändern
I— Eingabefeld Versatz der Endwendung

PC8663 —UN—05AUG05

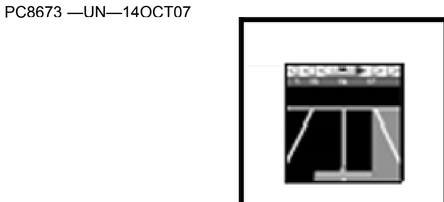
Softkey MENÜ

PC8661 —UN—02NOV05

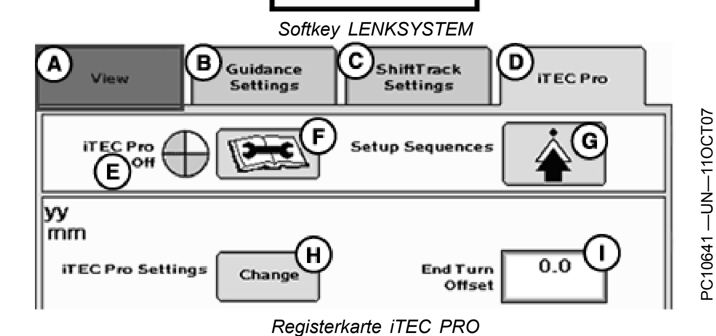
GreenStar2 Pro

Softkey GREENSTAR2 PRO

PC8673 —UN—14OCT07



Softkey LENKSYSTEM

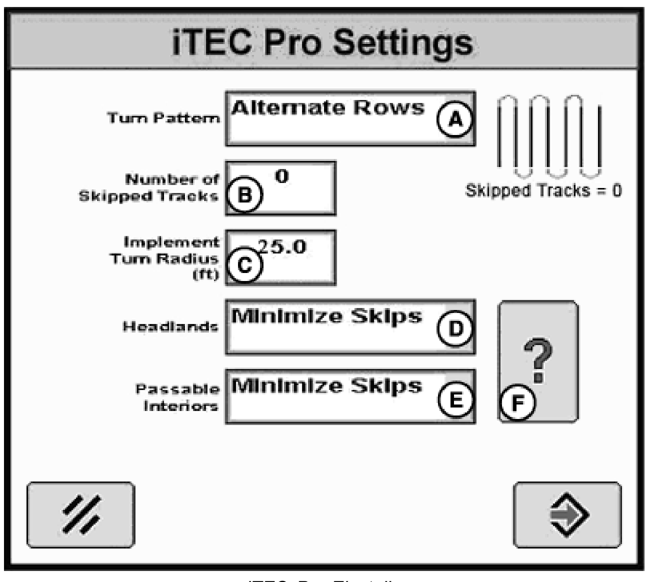


PC10641 —UN—11OCT07

Registerkarte iTEC PRO

OUO6050,0000E84 -29-21OCT08-1/2

A—Dropdown-Menü Wendemuster
B—Eingabefeld Anzahl der übersprungenen Spuren
C—Eingabefeld Gerätewenderadius
D—Lücken und Überlappungen minimieren im Dropdown-Menü Vorgewende
E—Lücken und Überlappungen minimieren im Dropdown-Menü Passierbare int. Linien
F—Link zu Hilfetext über Einstellungen für Lücken minimieren oder Überlappungen minimieren



PC9941 —UN—05FEB07

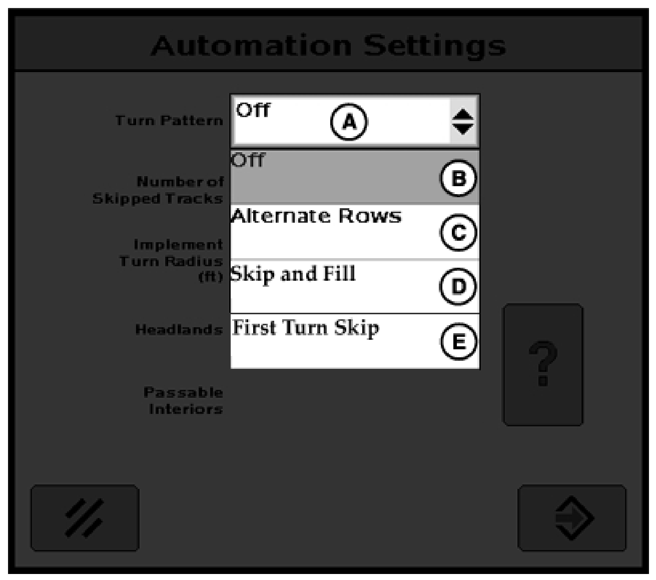
iTEC Pro-Einstellungen

OUO6050,0000E84 -29-21OCT08-2/2

Wendemuster und -typen

HINWEIS: Wenn nicht anders an der Maschine oder am Anbaugerät angegeben, bezieht sich "Wenderadius" auf den jeweils größeren Wenderadius von Maschine oder Anbaugerät. Wenn die Maschine zum Beispiel einen Wenderadius von 6,096 m (20 ft) und das Anbaugerät einen Wenderadius von 9,144 m (30 ft) hat, wird der Wenderadius von 9,144 m (30 ft) verwendet.

A—Dropdown-Menü Wendemuster
B—Aus
C—Reihen abwechseln
D—Überspringen und füllen
E—Überspringen bei erster Wendung



Wendemuster

OUO6050,0000E81 -29-01APR08-1/2

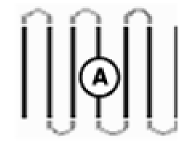
Bei Verwendung mit AutoTrac führt iTEC Pro automatisch Wendungen am Schlagende durch oder wenn eine vordefinierte nicht passierbare Vermessung erreicht wird.

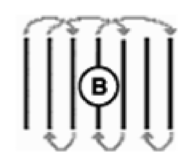
Wendemuster

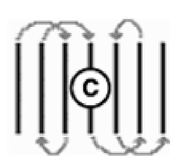
- AUS — Kein Wendemuster wird erstellt
- Reihen abwechseln — Wird bei typischen Vor-und-Zurück-Arbeiten verwendet
- Überspringen und füllen — Wird verwendet, wenn immer in dieselbe Richtung gewendet wird oder die Zuglast auf beiden Seiten gleich gehalten wird
- Überspringen bei erster Wendung — Zum Überspringen einer eingestellten Anzahl von Spuren in einem Muster oder "Beet" und anschließenden Wiederholen im benachbarten "Beet". Bei jedem Muster wird auf einer Seite des Schlags eine Spur weniger als auf der anderen übersprungen.

Wendetypen

PC10506 —UN—11SEP07







Wendemuster

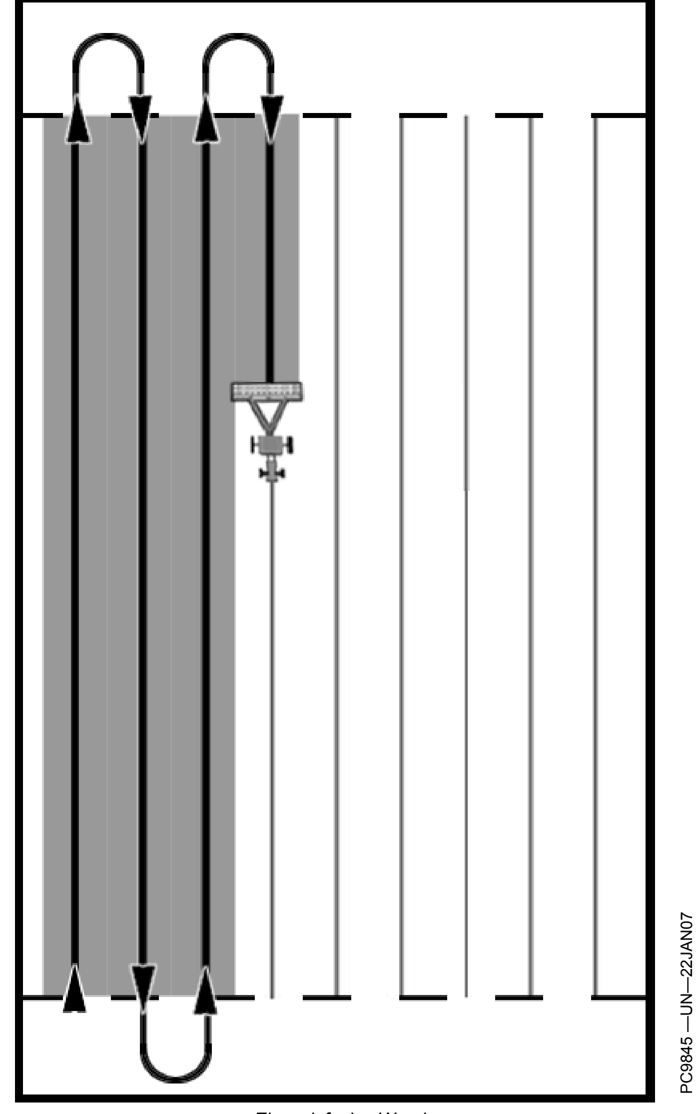
A—Reihen abwechseln
B—Überspringen und füllen
C—Überspringen bei erster Wendung

- Einfaches Wenden
- Erweitertes Wenden
- Glühbirnen-Wenden

OUO6050,0000E81 -29-01APR08-2/2

Einfaches Wenden

Wenn der Spurabstand doppelt so groß wie der Wenderadius ist, wird eine einfache Wendung vorgenommen, beispielsweise wenn das Anbaugerät 15,2 m (50 ft) breit ist und einen 7,6 m (25 ft) großen Wenderadius erfordert.

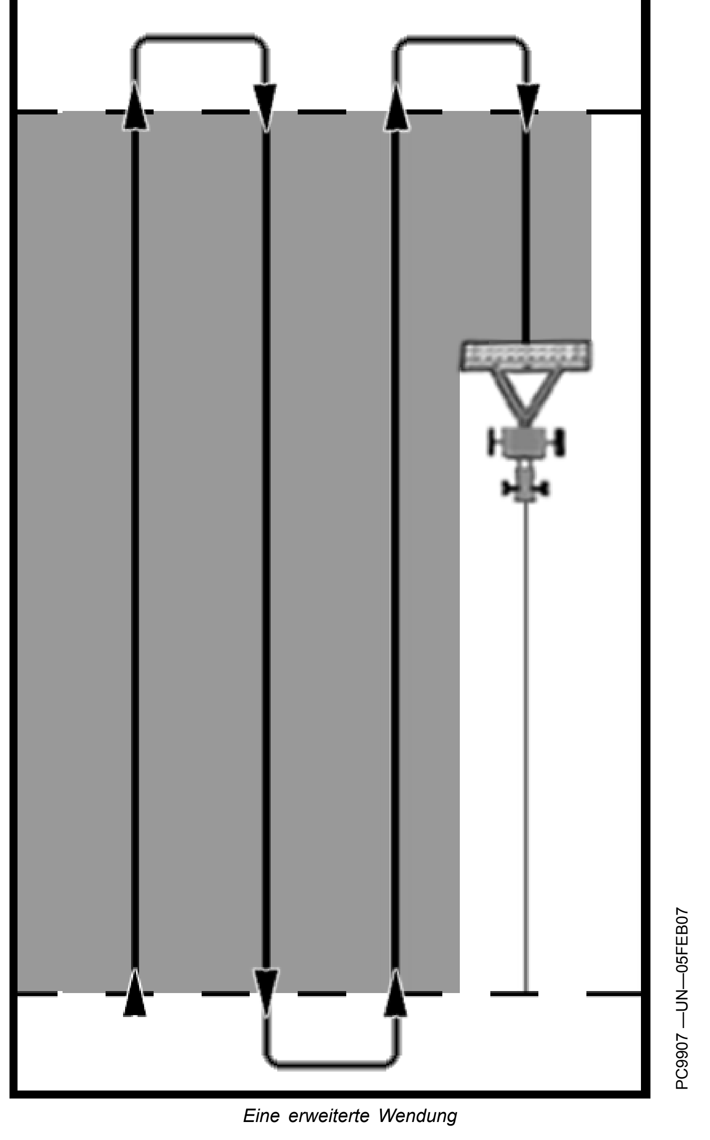


Eine einfache Wendung

OUO6050,0000E82 -29-30OCT07-1/1

Erweitertes Wenden

Wenn der Spurabstand mehr als doppelt so groß wie der Wenderadius ist, wird eine erweiterte Wendung vorgenommen, beispielsweise wenn das Anbaugerät 18,3 m (60 ft) breit ist und einen 7,6 m (25 ft) großen Wenderadius erfordert.

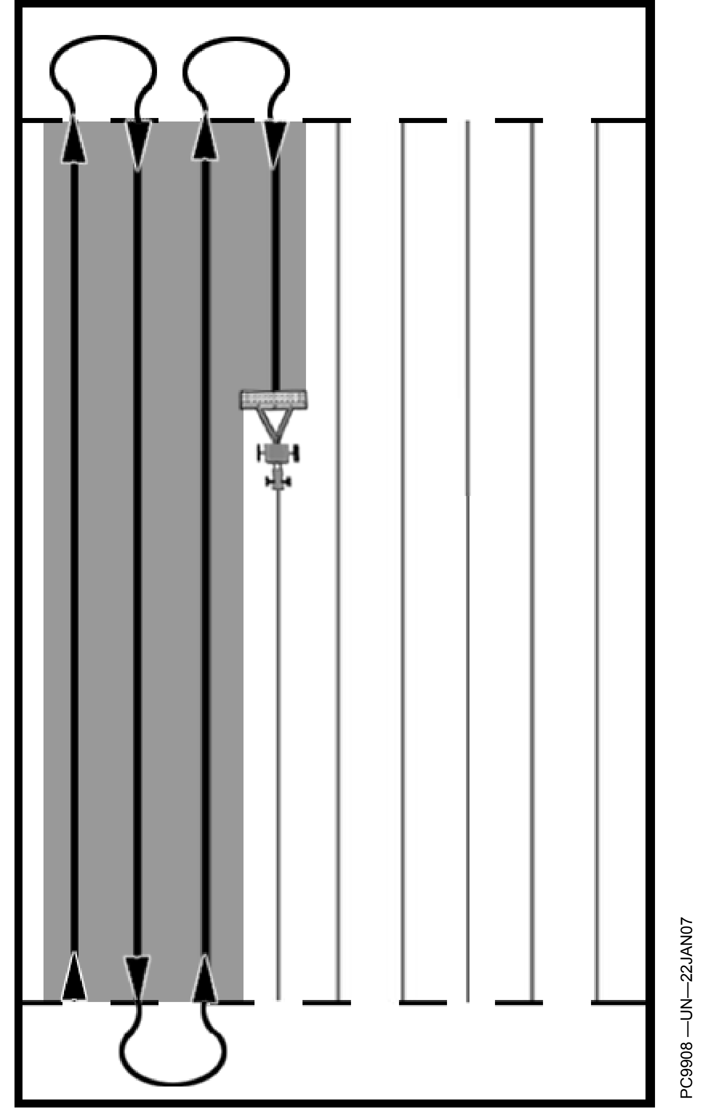


Eine erweiterte Wendung

OUO6050,0000E80 -29-30OCT07-1/1

Glühbirnen-Wenden

Wenn der Spurabstand weniger als doppelt so groß wie der Wenderadius ist, wird eine Glühbirnen-Wendung vorgenommen, beispielsweise wenn das Anbaugerät 12,2 m (40 ft) breit ist und einen 7,6 m (25 ft) großen Wenderadius erfordert.



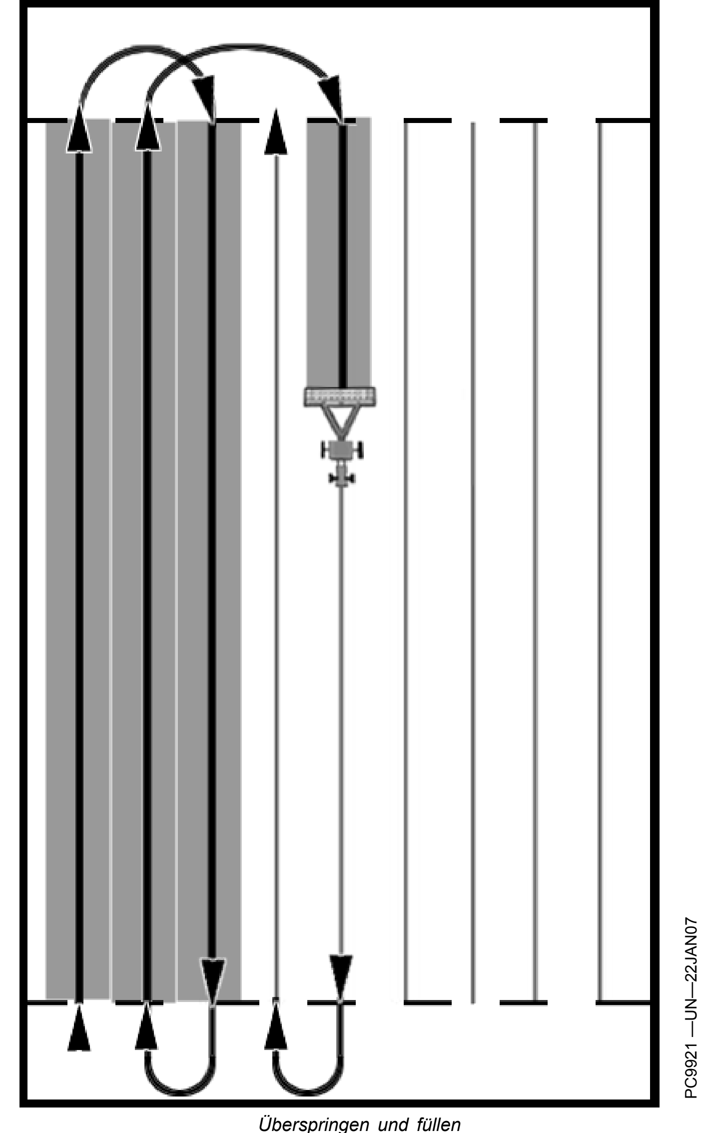
Eine Glühbirnen-Wendung

OUO6050,0000E7F -29-30OCT07-1/1

Überspringen und füllen

Wird verwendet, wenn die Maschine immer in die gleiche Richtung (rechts oder links) gewendet wird oder um den Zugwiderstand auf beiden Seiten des Anbaugeräts gleich zu halten.

Es ist zu beachten, daß ein Durchgang auf der gegenüberliegenden Seite des Schlags übersprungen wird, und der übersprungene Durchgang auf der anfänglichen Seite des Schlags gefüllt wird.

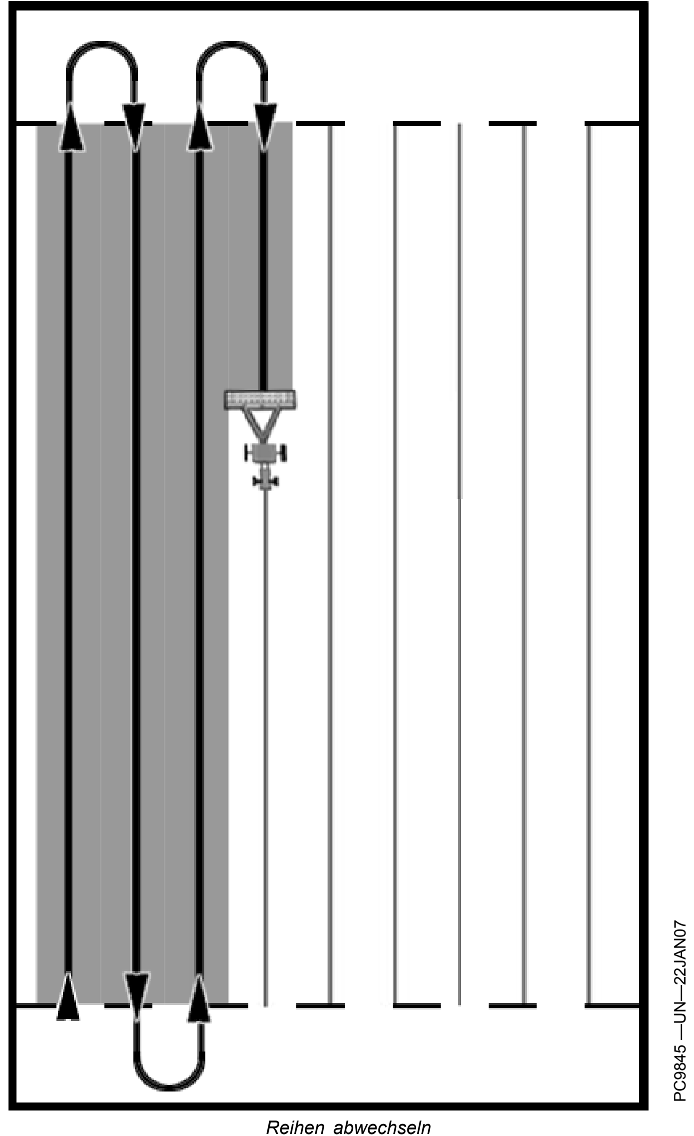


Überspringen und füllen

OUO6050,0000E7E -29-30OCT07-1/1

Reihen abwechseln

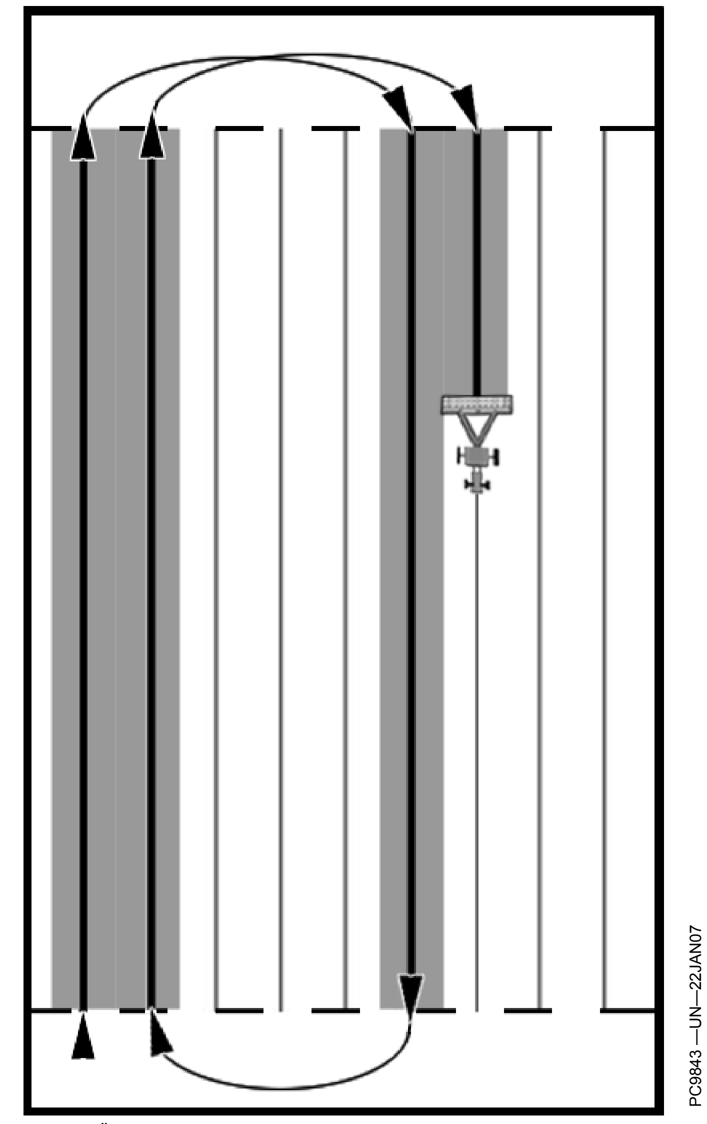
Jeder Durchgang befindet sich neben dem vorherigen Durchgang, wenn die Anzahl übersprungener Durchgänge 0 ist. Zu einer anderen Zahl ändern, um diese Anzahl an Durchgängen bei jeder Wendung zu überspringen.



Reihen abwechseln

OUO6050,0000E88 -29-22OCT08-1/1

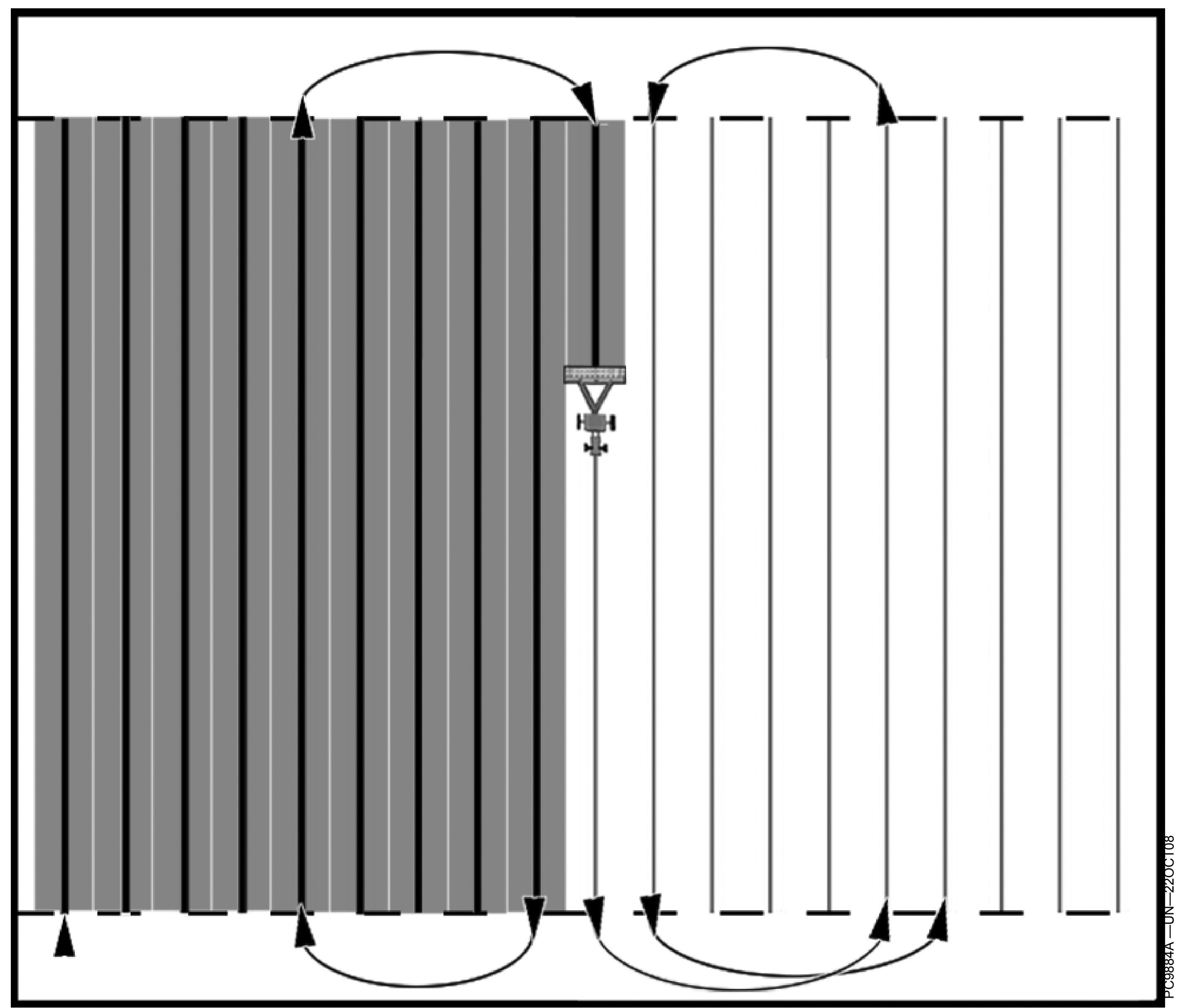
Überspringen bei erster Wendung



Überspringen bei erster Wendung wenn Anzahl der Sprünge = 4

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUO6050,0000E7D -29-03DEC08-1/2



Überspringen bei erster Wendung wenn Anzahl der Sprünge = 4

Die Anzahl der Spuren eingeben, die bei der ersten Wendung übersprungen werden sollen (in diesem Fall ist die Anzahl der Überspringungen = 4). Die Schlagbearbeitung wurde in der südwestlichen Ecke begonnen. Der Traktor überspringt 4 Spuren am nördlichen Ende des Schlags (die ersten Wendung) im Diagramm, überspringt nur 3 Spuren am südlichen Ende des Schlags und fährt dann neben dem ersten Durchgang nach Norden. Wenn dieses 'Beet' abgeschlossen ist, beginnt der Traktor mit dem nächsten 'Beet' neben dem am weitesten entfernten, bereits abgeschlossenen Durchgang (der Traktor bzw. das Anbaugerät befindet sich im Diagramm im ersten Durchgang dieses neuen 'Beets'). Jetzt findet die erste Wendung am südlichen Ende des Schlags statt. Dieses Muster wird über den gesamten Schlag hinweg wiederholt.

OUO6050,0000E7D -29-03DEC08-2/2

Anzahl der übersprungenen Spuren

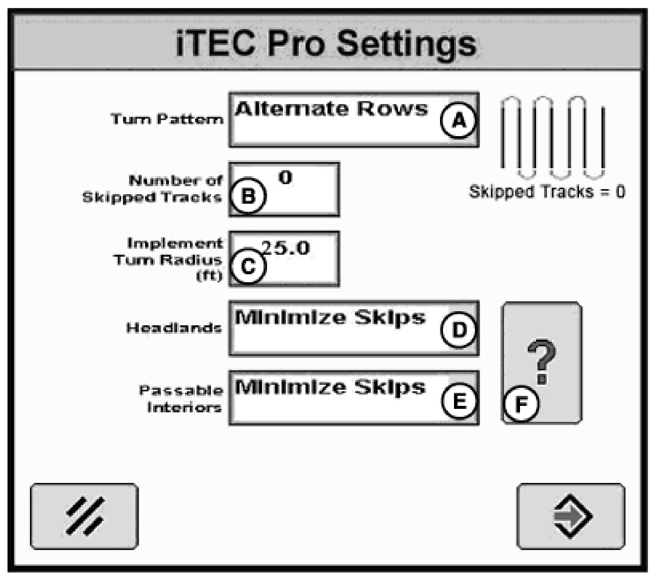
Wenn das Wendemuster auf Reihen abwechseln eingestellt ist, wird weiter über den Schlag gefahren. Wenn die Anzahl der übersprungenen Spuren auf 1 eingestellt ist, folgt der Traktor den Spurnummern 0, 2, 4, 6 usw. Die Anzahl der übersprungenen Spuren auf 0 einstellen, um Spur 0, 1, 2, 3 usw. zu folgen.

Wenn das Wendemuster auf Reihen abwechseln oder Überspringen bei erster Wendung eingestellt ist, können Werte zwischen 0 und 10 eingegeben werden. Wenn das Wendemuster auf Überspringen und füllen eingestellt ist, wird der Wert standardmäßig auf 1 eingestellt und kann nicht geändert werden.

Wenn das Wendemuster auf Überspringen bei erster Wendung eingestellt ist, wird in "Beeten" gearbeitet (z .B. Verwendung der Diagramme für Überspringen bei erster Wendung).

- Wenn die Anzahl der übersprungenen Spuren = 1 ist, folgt der Traktor den Spurnummern 0, 2, 1, 4, 3, 6 usw.
- Wenn die Anzahl der übersprungenen Spuren = 3 ist, folgt der Traktor den Spurnummern 0, 5, 1, 6, 2 usw. und beendet das ’Beet’ auf Spur 4 in nördlicher Richtung. Von dort fährt der Traktor auf Spur 9 in südlicher Richtung und beginnt erneut - Spur 9, 14, 10, 15 usw.

HINWEIS: Wenn iTEC Pro auf einem 9030er Radtraktor mit engen Spurabständen verwendet wird, bleibt der Traktor möglicherweise nicht auf dem gewünschten Wendepfad. Schlimmstenfalls kann AutoTrac deaktiviert werden. Falls gewünscht, empfiehlt es sich bei Anwendungen mit geringer Genauigkeit (Bodenbearbeitung), das Wendemuster auf Überspringen von ein oder zwei Spuren in "Reihen abwechseln" einzustellen oder die Anzahl der übersprungenen Spuren bei der ersten Wendung auf 2 oder 3 einzustellen. Bei Anwendungen mit hoher Genauigkeit (kleine Pflanzmaschinen) kann am Anfang und Ende der Wendung die Fahrgeschwindigkeit reduziert und/oder der Wenderadius größer eingestellt werden, um eine bessere Wendung zu ermöglichen. Die Geschwindigkeit kann für die Mitte der Wendung erhöht werden.



iTEC Pro-Einstellungen

A—Dropdown-Menü Wendemuster
B—Eingabefeld Anzahl der übersprungenen Spuren
C—Eingabefeld Gerätewenderadius
D—Dropdown-Menü Vorgewende
E—Dropdown-Menü Passierbare int. Linien
F—Link zu Hilfetext über Einstellungen für Lücken minimieren bzw. Überlappungen minimieren

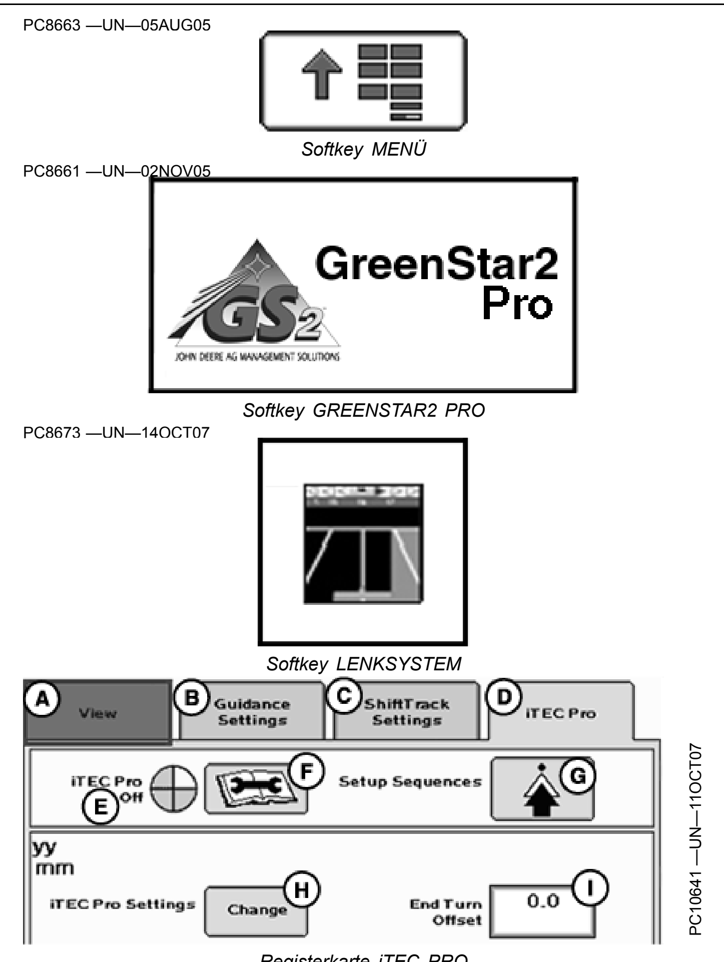
OUO6050,0000E7C -29-30OCT07-1/1

Minimieren von Lücken bzw. Überlappungen

MENÜ >> GREENSTAR2 PRO >> LENKSYSTEM >>Registerkarte iTEC PRO >> Schaltfläche iTEC PRO-EINSTELLUNGEN

HINWEIS: Die Schaltfläche Diagnose ändert sich zur iTEC Pro-Freigabeschaltfläche, wenn zwei Stücke des Status-Kreisdiagramms ausgefüllt sind.

A—Registerkarte Ansicht
B—Registerkarte Lenkeinstellungen
C—Registerkarte Verschiebungseinstellungen
D—Registerkarte iTEC Pro
E—iTEC Pro-Kreisdiagramm
F—Schaltfläche iTEC Pro-Diagnose
G—Schaltfläche Reihenfolgen einrichten
H—Schaltfläche iTEC Pro-Einstellungen ändern
I— Eingabefeld Versatz der Endwendung



Softkey MENÜ

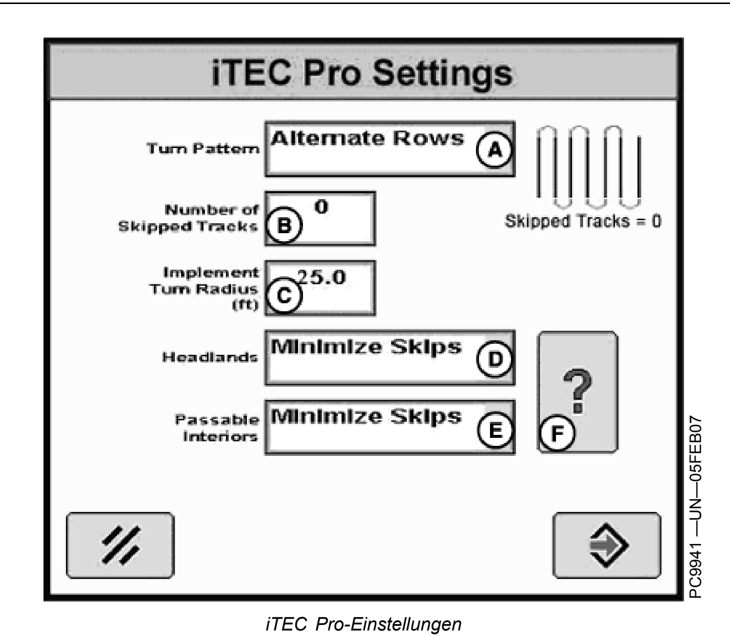
Softkey GREENSTAR2 PRO

Softkey LENKSYSTEM

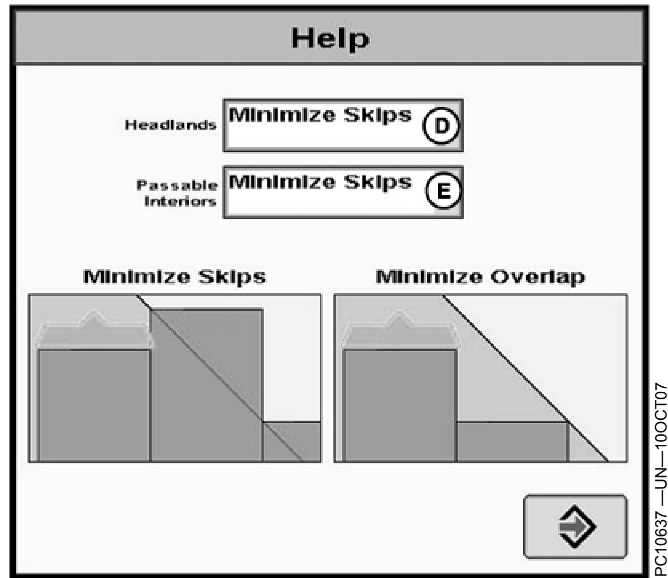
Registerkarte iTEC PRO

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUO6050,0000E7A -29-23OCT08-1/2



iTEC Pro-Einstellungen



Hilfe

A—Dropdown-Menü Wendemuster
B—Eingabefeld Anzahl der übersprungenen Spuren
C—Eingabefeld Gerätewenderadius
D—Dropdown-Menü Vorgewende
E—Dropdown-Menü Passierbare int. Linien
F—Link zu Hilfetext über Einstellungen für Lücken minimieren bzw. Überlappungen minimieren

Lücken minimieren

Durch Lücken minim. wird sichergestellt, daß die Produktbedeckung bzw. das in den Boden eindringende Gerät in das Vorgewende oder die passierbare innere Vermessungen hineinreicht. Dies wird dadurch erreicht, daß der "Nullpunkt" des Anbaugeräts im Verhältnis zum Vorgewende bekannt ist. Der Nullpunkt befindet sich beim Minimieren von Lücken am Heck des Anbaugeräts (die Rückseite der Abmessung B in den Geräteversätzen), wenn in das Vorgewende eingefahren wird, bzw. an der Vorderseite der Abmessung B, wenn das Vorgewende verlassen wird. Bei einem Grubber oder einer Scheibenegge geht iTEC Pro davon aus, daß sich das Anbaugerät am Vorgewende befindet, wenn das hintere Ende in das Vorgewende einzudringen beginnt. Diese Einstellung kann zu Überlappungen entlang dieser Vermessungen führen, vor allem, wenn diese gewinkelt verlaufen, trägt jedoch dazu bei sicherzustellen, daß keine Lücken auftreten, beispielsweise durch Bepflanzen in Wasserläufen oder Vorgewenden.

Überlappung minimieren

Durch Überlapp. minim. wird sichergestellt, daß die Produktbedeckung bzw. das in den Boden eindringende Gerät nicht bis in die Vorgewende oder passierbaren inneren Vermessungen reicht. Dies wird dadurch erreicht, daß der "Nullpunkt" des Anbaugeräts im Verhältnis zum Vorgewende bekannt ist. Der Nullpunkt befindet sich beim Minimieren von Überlappungen am Vorderende des Anbaugeräts (die Vorderseite der Abmessung B in den Geräteversätzen), wenn in das Vorgewende eingefahren wird, bzw. an der Rückseite der Abmessung B, wenn das Vorgewende verlassen wird. Bei einem Grubber oder einer Scheibenegge geht iTEC Pro davon aus, daß sich das Anbaugerät am Vorgewende befindet, wenn die Vorderseite in das Vorgewende einzudringen beginnt. Diese Einstellung kann zu Lücken entlang von Vermessungen führen, vor allem, wenn diese gewinkelt verlaufen, trägt jedoch zur Reduzierung überlappender Flächen bei, beispielsweise Scheibeneggenbearbeitung in Wasserläufen.

OUO6050,0000E7A -29-23OCT08-2/2

Reihenfolgen

Reihenfolgen sind eine Gruppe von Funktionen, die ausgeführt werden, wenn das Anbaugerät ein Vorgewende oder eine innere Vermessung überquert. Die Reihenfolge 'Pflanzmaschine anheben' kann beispielsweise die Funktionen Einstellgeschwindigkeit ändern, Zusatzsteuerventil 1 ausfahren, Zusatzsteuerventil 2 ausfahren, Differentialsperre ausschalten, Allradantrieb ausschalten usw. umfassen. Bis zu 20 Funktionen können für jede Reihenfolge eingegeben werden. Diese Reihenfolge 'Pflanzmaschine anheben' kann so programmiert werden, daß sie immer dann ausgeführt wird, wenn die Pflanzmaschine in ein Vorgewende bzw. eine passierbare innere Vermessung eindringt.

Der Name der Reihenfolge sollte das Anbaugerät enthalten, das gesteuert wird. Wenn ein Grubber anstelle einer Pflanzmaschine ausgewählt ist, sollte die Reihenfolge 'Grubber anheben' anstelle von 'Pflanzmaschine anheben' genannt werden, da die Funktionen in jeder Reihenfolge unterschiedlich sein können (Geschwindigkeit kann unterschiedlich sein, keine Spuranreißer am Grubber usw.). Ähnlich ist es, wenn zwei verschiedene Traktoren das gleiche Anbaugerät ziehen. In diesem Fall kann es hilfreich sein, den Traktornamen bzw. das Traktormodell in die Reihenfolge mit aufzunehmen. Auf diese Weise weiß man, daß es sich um eine Reihenfolge für das betreffende Anbaugerät handelt, wenn beispielsweise ein 8030er Traktor anstelle eines 9030er Traktors verwendet wird.

HINWEIS: Die Reihenfolgen müssen selbst bei Verwendung der gleichen Maschine möglicherweise von Schlag zu Schlag bzw. Jahr zu Jahr angepaßt werden, wenn Bedingungen wie Hydrauliköldurchflußraten der Zusatzsteuerventile, Absenkgeschwindigkeiten des Krafthebers usw. geändert wurden.

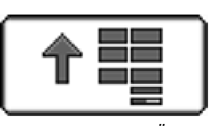
OUO6050,0000E89 -29-30OCT07-1/1

Einrichten von Reihenfolgen

MENÜ >> GREENSTAR2 PRO >> LENKSYSTEM >> Registerkarte iTEC PRO

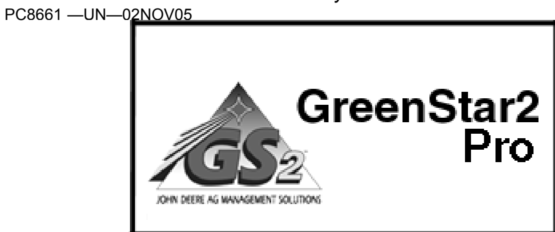
Die Funktionen innerhalb der Reihenfolgen können manuell erstellt werden (siehe ERSTELLEN ODER BEARBEITEN VON REIHENFOLGEN) oder können aufgezeichnet werden, während die Funktionen in der Kabine tatsächlich ausgeführt werden (siehe ERLERNEN VON REIHENFOLGEN).

PC8663 —UN—05AUG05



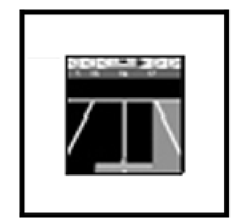
Softkey MENÜ

PC8661 —UN—02NOV05



Softkey GREENSTAR2 PRO

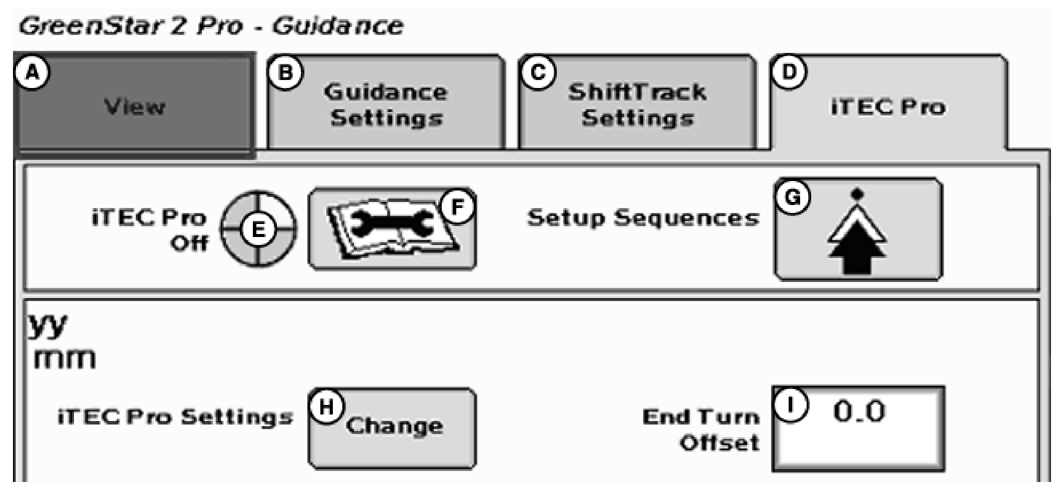
PC8673 —UN—14OCT07



Softkey LENKSYSTEM

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUO6050,0000E8B -29-22OCT08-1/4



PC10507 —UN—11SEP07

Registerkarte iTEC PRO

A—Registerkarte Ansicht
B—Registerkarte Lenkeinstellungen
C—Registerkarte Verschiebungseinstellungen
D—Registerkarte iTEC Pro
E—iTEC Pro-Kreisdiagramm
F—Schaltfläche iTEC Pro-Diagnose
G—Schaltfläche Reihenfolgen einrichten
H—Schaltfläche iTEC Pro-Einstellungen ändern
I— Eingabefeld Versatz der Endwendung

HINWEIS: Die iTEC Pro-Freigabeschaltfläche zeigt den Schraubenschlüssel an, wenn nur ein oder zwei Stücke des Kreisdiagramms gefüllt sind.

REIHENFOLGEN EINRICHTEN drücken.

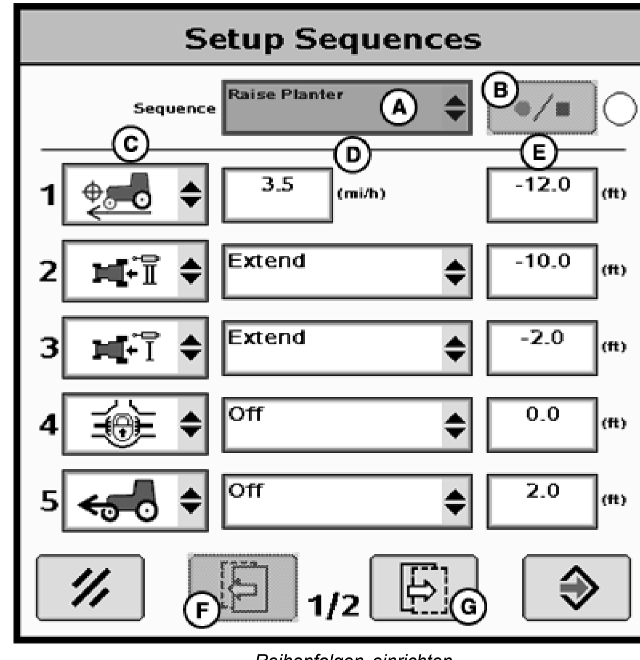
OUO6050,0000E8B -29-22OCT08-2/4

HINWEIS: Reihenfolgen müssen 1 bis 20 Funktionen enthalten.

Funktion — Ein einzelner Fahrzeugparameter, der geändert wird (Beispiel: Allradantrieb - AUS, Einstellgeschwindigkeit - auf 3 mph ändern).

Reihenfolge — Eine Gruppe von Funktionen, die in Reihenfolge ausgeführt werden, wenn eine Vermessung überquert wird.

Reihenfolgenname — Reihenfolgen müssen benannt werden. Wir empfehlen einen Namen, der für alle Personen, die iTEC Pro verwenden, eine Bedeutung hat, z. B. 1770 anheben oder 16R30 anheben.



PC10659 —UN—17OCT07

Reihenfolgen einrichten

A—Dropdown-Menü Reihenfolge
B—Schaltfläche Aufnahme/Stop
C—Funktion
D—Aktion
E—Entfernung
F—Vorherige Funktionsseite
G—Nächste Funktionsseite

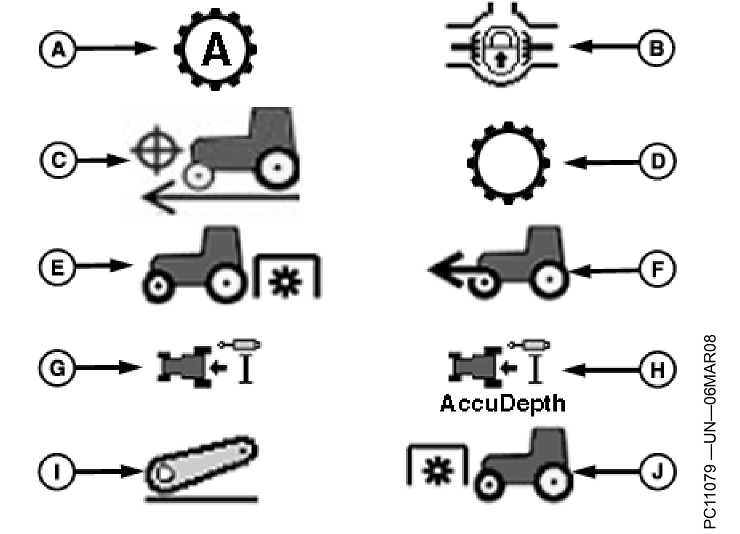
Fortsetz. siehe nächste Seite

OUO6050,0000E8B -29-22OCT08-3/4

Für iTEC Pro verfügbare Reihenfolgefunktionen:

HINWEIS: Die Frontzapfwelle ist nur für Traktoren der Serien 7630, 7730, 7830 und 7930 verfügbar.

HINWEIS: Bei einem Traktor mit PowerShift-Getriebe wählt die Funktion Fahrgeschwindigkeitsgang den Gang, der der gewählten Fahrgeschwindigkeit bei der derzeitigen Gasstellung am besten entspricht. Die Funktion Fahrgeschwindigkeitsgang wählt den eingegebenen Gang unabhängig von der Gasstellung. Die Funktion Fahrgeschwindigkeitsgang ist nur bei PowerShift-Traktoren verfügbar.



Funktionen

A—APS-Wiederaufnahme
B—Differentialsperre
C—Fahrgeschwindigkeitseinstellung
D—Fahrgeschwindigkeitsgang
E—Heckzapfwelle
F—Allradantrieb
G—Zusatzsteuerventil I-VI
H—Accudepth-Zusatzsteuerventil I-VI
I— Kraftheber-Stellung
J— Frontzapfwelle

OUO6050,0000E8B -29-22OCT08-4/4

Erstellen oder Bearbeiten von Reihenfolgen

Die Funktionen werden zusammen mit der Entfernung zur Vorgewendebegrenzung, bei der sie ausgeführt werden, ausgewählt.

1. Den Namen der Reihenfolge, die erstellt oder bearbeitet werden soll, aus dem Listenfeld Reihenfolge auswählen.
2. Die zuerst auszuführende Funktion aus dem Funktions-Listenfeld auswählen.

HINWEIS: Entweder Geschwindigkeitseinstellung ODER Gangeinstellung kann in einer beliebigen Reihenfolge sein, allerdings nicht beide.

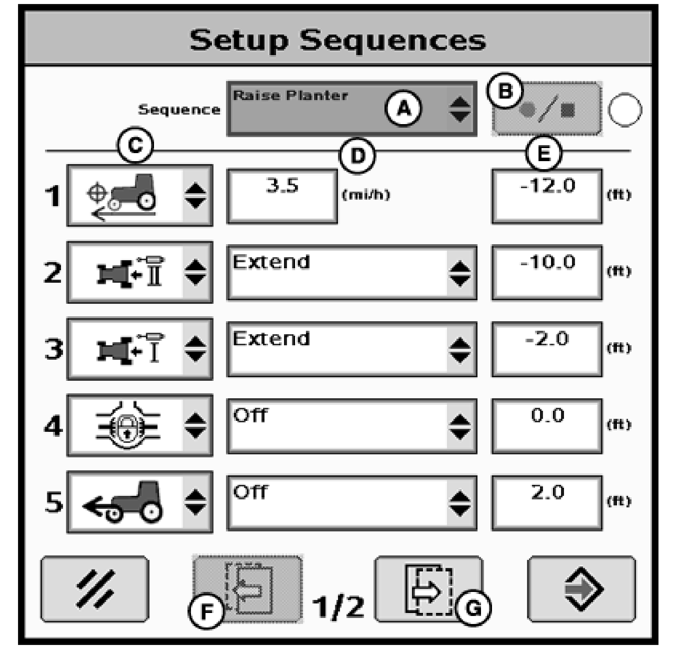
3. Die geeignete Option der entsprechenden Funktion aus dem Options-Listenfeld auswählen. Geschwindigkeitseinstellung und Fahrgeschwindigkeitsgang erfordern einen numerischen Wert im Eingabefeld.
4. Die gewünschte Entfernung zur Vorgewendebegrenzung, bei der diese Funktion ausgeführt werden soll, eingeben.

HINWEIS: Die gewünschte Entfernung zwischen der ersten und letzten Funktion kann bis zu 30,5 m (100 ft) betragen.

HINWEIS: Negative Zahlen treten nach der Vermessung auf. Positive Zahlen treten nach der Vermessung auf.

HINWEIS: Welche Entfernung geeignet ist, hängt von verschiedenen Faktoren ab. Dazu zählen u. a. die Durchflußraten der Zusatzsteuerventile, die Hydrauliköltemperatur, die Heben- und Senkengeschwindigkeit des Krafthebers und die Motordrehzahl bei stufenlos regelbaren Getrieben. Diese Entfernungseinstellung muß möglicherweise während der Arbeit im Schlag geändert werden.

5. Die Schaltfläche Annehm. drücken, um zu speichern.



Manuelle Eingabemethode

A—Dropdown-Menü Reihenfolge
B—Schaltfläche Aufnahme/Stop
C—Funktion
D—Aktion
E—Entfernung
F—Vorherige Funktionsseite
G—Nächste Funktionsseite

HINWEIS: Nach Drücken der Schaltfläche Annehmen, sortiert das Display die Versätze vom kleinsten zum größten (negativ zu positiv).

6. Schritte 1-5 wiederholen, bis alle für die Reihenfolge gewünschten Funktionen definiert wurden. Die Schaltfläche Nächste Seite drücken, falls mehr als 5 Funktionen benötigt werden. iTEC Pro erlaubt für jede Reihenfolge die Eingabe von bis zu 20 Funktionen.

OUO6050,0000E8C -29-07MAR08-1/1

Beispiel für das Einrichten einer Reihenfolge

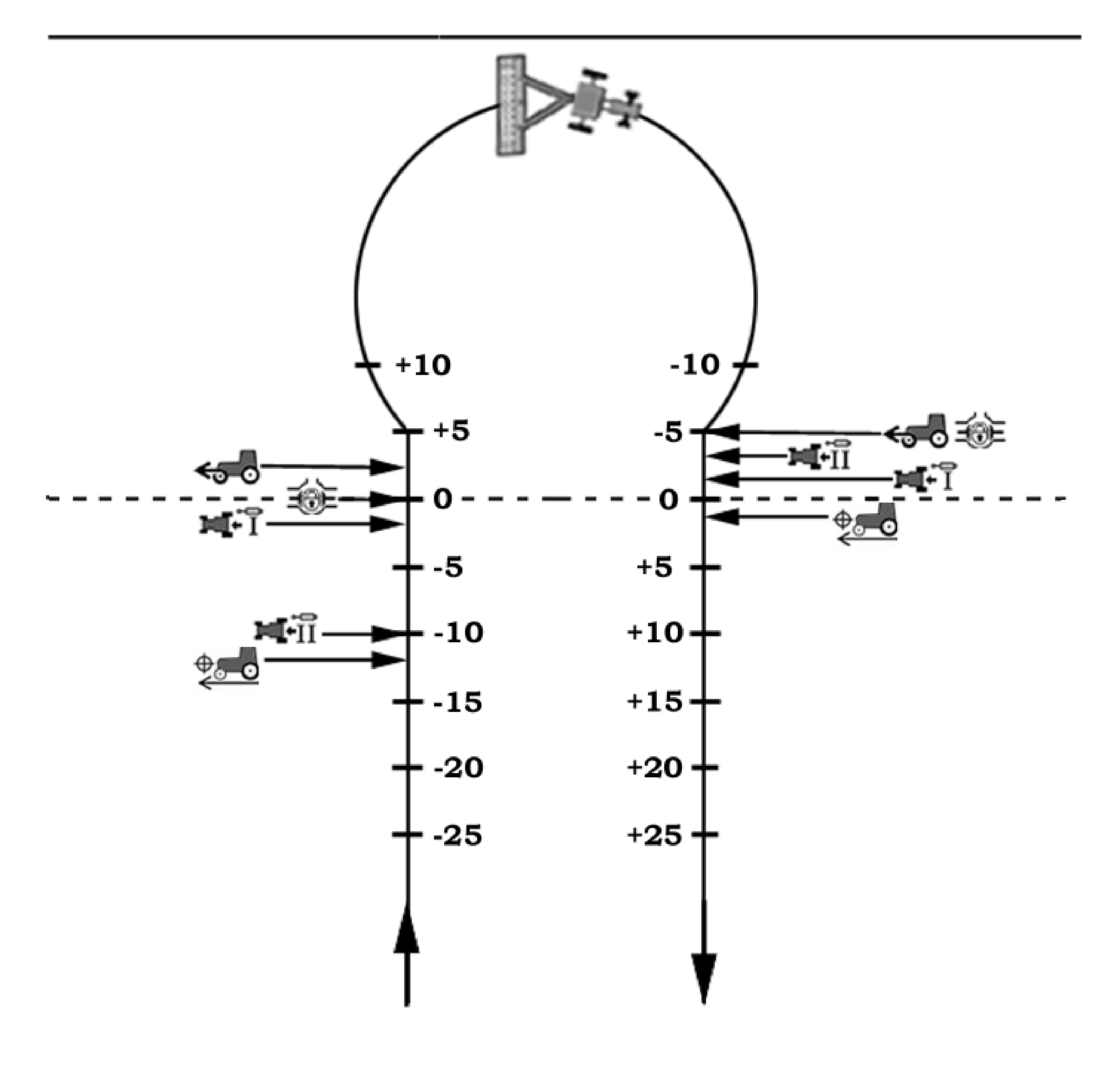


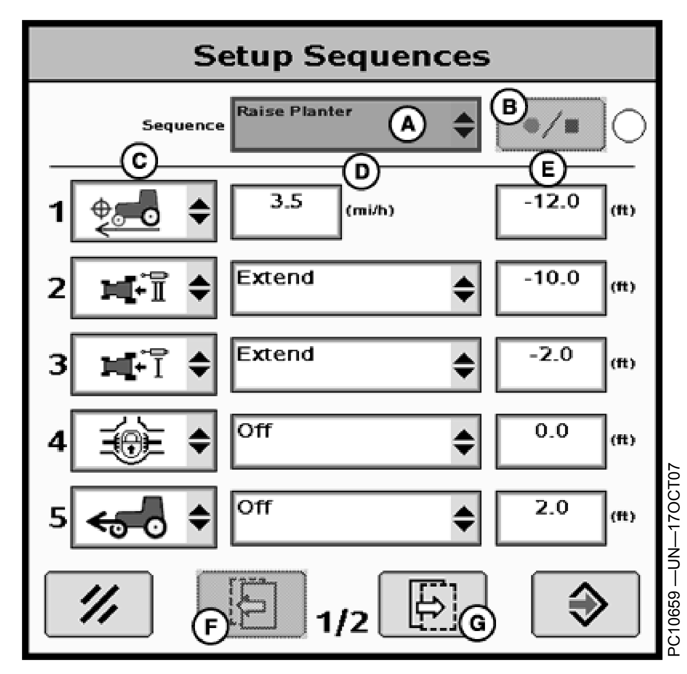
Diagramm mit Beispiel einer Reihenfolge

HINWEIS: Dieses Diagramm zeigt, wie die Reihenfolgen Pflanzmaschine anheben und Pflanzmaschine absenken auf der folgenden Seite im Schlag ausgeführt werden.

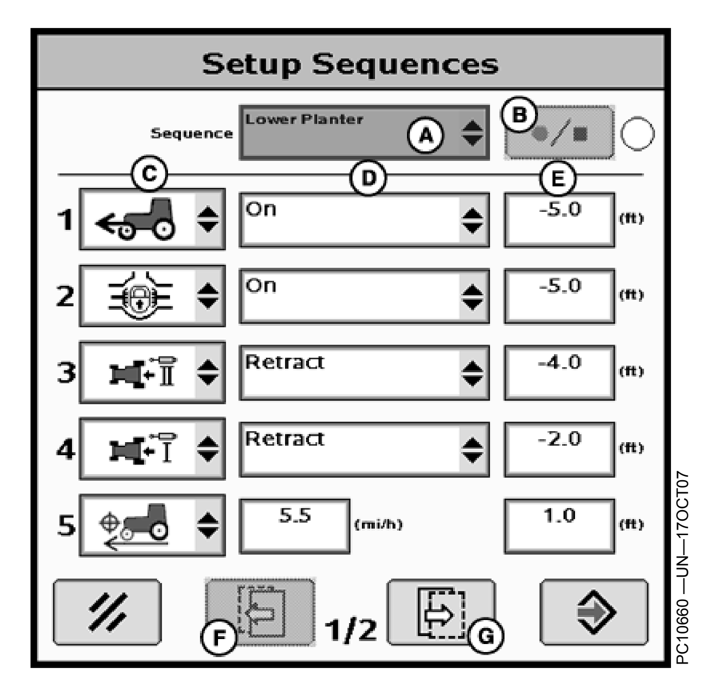
Reihenfolge Versatz — Ändert die Entfernung zur Vorgewendebegrenzung bzw. zur passierbaren inneren Vermessung, bei der die Funktion ausgeführt wird. Die Entfernung erhöhen, damit die Funktion früher ausgeführt wird. Die Entfernung verringern, damit die Funktion später ausgeführt wird.

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUO6050,0000E8D -29-30OCT07-1/2



Reihenfolge für Pflanzmaschine anheben



Reihenfolge Pflanzmaschine absenken

A—Dropdown-Menü Reihenfolge
B—Schaltfläche Aufnahme/Stop
C—Funktion
D—Aktion
E—Entfernung
F—Vorherige Funktionsseite
G—Nächste Funktionsseite

OUO6050,0000E8D -29-30OCT07-2/2

Erlernen von Reihenfolgen

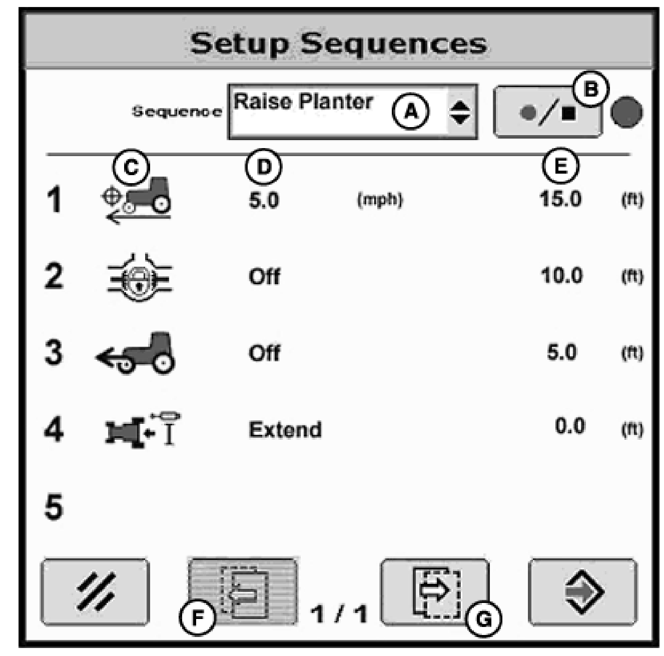
Die Felder werden automatisch ausgefüllt, während die Funktionsänderung auftritt.

1. Den Namen der Reihenfolge auswählen oder erstellen.
2. Den Traktor im Schlag oder auf offenem Gelände fahren.
3. Die Aufnahme-Schaltfläche auswählen, um mit der Aufnahme zu beginnen.
4. Die gewünschten Funktionen von Hand ausführen.
5. Funktionen und Funktionsoptionen werden automatisch ausgefüllt.

HINWEIS: Alle Funktionen einer Reihenfolge müssen innerhalb von 30,5 m (100 ft) vom Anfang zum Ende definiert sein. Die während der Aufnahme angezeigten Entfernungen unterscheiden sich von den gespeicherten Entfernungen.

6. Die Aufnahme-Schaltfläche auswählen, um die Aufnahme zu stoppen.
7. Die Schaltfläche Annehm. drücken, um zu speichern.
8. Die Entfernungen können jetzt nach Bedarf bearbeitet werden.

HINWEIS: Eine Mindestgeschwindigkeit von 0,5 km/h (0.3 mph) ist erforderlich, bevor die Schaltfläche Aufnahme (B) gedrückt werden kann.



Eingabemethode für erlernte Reihenfolgen

A—Dropdown-Menü Reihenfolge
B—Schaltfläche Aufnahme/Stop
C—Funktion
D—Aktion
E—Entfernung
F—Vorherige Funktionsseite
G—Nächste Funktionsseite

Traktorfunktion	Schalterstellung bei Verwendung von iTEC Pro	Verfügbare Funktionen
Zusatzsteuerventile	Mittelstellung (Raststellung zum Lernen)	Ausfahren, Einfahren, Schwimmstellung, Neutral
Allradantrieb (Kippschalter mit 3 Stellungen)	EIN oder Automatik	Auto, AUS
Allradantrieb (3 Druckknöpfe)	EIN oder Automatik	Auto, AUS
Zapfwelle	EIN	EIN, AUS
Differentialsperre	Keine Anforderung	EIN, AUS
Kraftheber	Heben/Senken-Schalter muß sich in Mittelstellung befinden	Heben, Senken
Einstellgeschwindigkeit	Zwischen 0,5 - 48 km/h (0.3 - 30 mph)	Erhöhen oder Verringern
Power-Shift-Getriebeautomatik (APS)	Aktiv	Wiederaufnahme

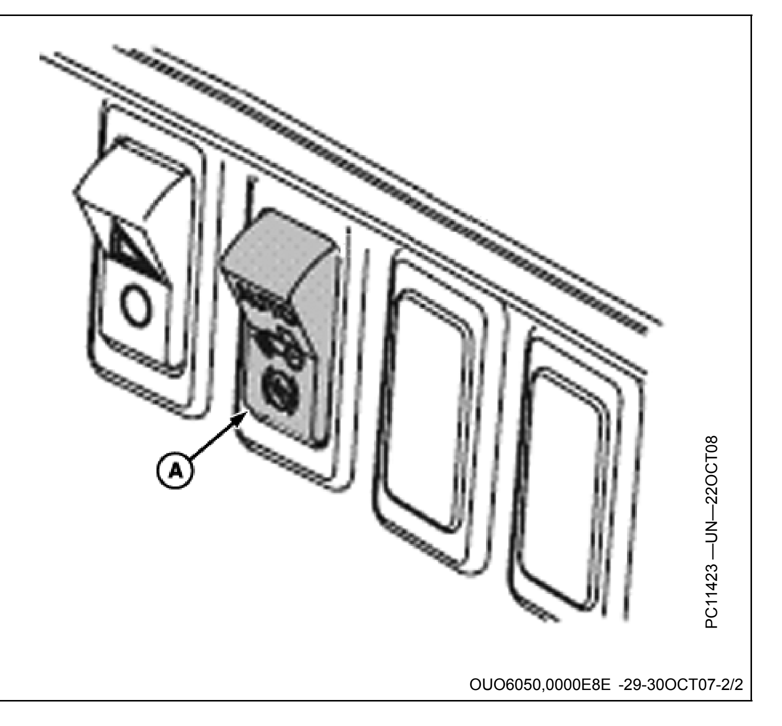
Fortsetz. siehe nächste Seite

OUO6050,0000E8E -29-30OCT07-1/2

ACHTUNG: Um Verletzungen zu verhüten, immer auf umstehende Personen achten, bevor die Zapfwelle eingerückt wird.

HINWEIS: Sobald die Reihenfolge definiert ist, müssen die Funktionen auf diese Stellungen eingestellt werden, damit iTEC Pro diese Funktionen in einer Reihenfolge ausführen kann.

HINWEIS: Wenn die Reihenfolge an einem Traktor mit Allradantriebs-Kippschalter in der Stellung EIN eingerichtet wurde, nimmt dieser nach Aktualisierung der Software die Vorgabeeinstellung AUTO an.



A—Allradantriebs-Kippschalter

OUO6050,0000E8E -29-30OCT07-2/2

Zuordnung von Reihenfolgen zu Vermessungen

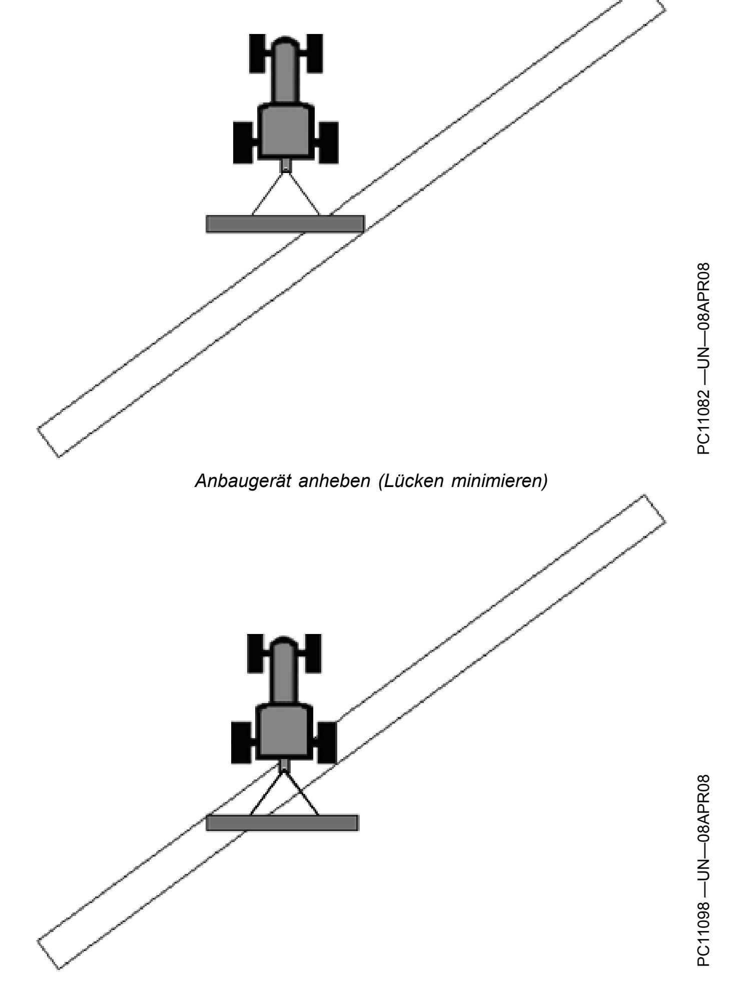
Warum müssen Reihenfolgen zu Vermessungen zugeordnet werden?

Sobald Funktionen und Reihenfolgen erstellt wurden, muß den Vorgewenden und passierbaren inneren Vermessungen sowohl für das Hineinfahren in als auch das Herausfahren aus diesen Vermessungen eine Reihenfolge zugeordnet werden. Die Reihenfolge für das Hineinfahren in Vorgewende muß gleich sein wie die Reihenfolge für das Hineinfahren in passierbare innere Vermessungen, falls gewünscht, und der Reihenfolgenversatz kann gleich oder unterschiedlich sein. Das gleiche gilt für das Herausfahren.

HINWEIS: Durch Eingabe eines Versatzes werden alle Funktionen in der Reihenfolge beeinflußt. Wenn nicht alle Funktionen um den eingegebenen Wert geändert werden sollen, den Reihenfolgenversatz bei 0,0 belassen und nur die Entfernung der einzelnen Funktionen ändern.

Reihenfolgenversätze werden verwendet, wenn die Entfernungen, bei denen die Reihenfolge tatsächlich gestartet oder gestoppt werden soll, feinabgestimmt werden muß. Sie verschieben alle Funktionsentfernungen, die zuvor eingegeben wurden. Wenn das Anbaugerät beispielsweise 0,6 m (2 ft) früher als bisher angehoben werden soll, einen Versatz von -0,6 m (-2 ft) für Vorgewende einfahren eingeben. Wenn das Anbaugerät 0,6 m (2 ft) später als bisher angehoben werden soll, einen Versatz von 0,6 m (2 ft) eingeben.

HINWEIS: In manchen Situationen kann es bei gewinkelten passierbaren inneren Vermessungen erforderlich sein, daß das Angebaugerät sich an beiden Seiten der Vermessung gleichzeitig im Boden befinden muß. Das kann beim Überqueren von schmalen Wasserläufen mit einem breiten Anbaugerät in einem steilen Winkel auftreten. Wenn Lücken minim. eingestellt ist, muß das Anbaugerät abgesenkt bleiben, bis es sich in seiner Gesamtheit im Wasserlauf befindet, kann jedoch nicht angehoben werden, da es für die andere Seite des Wasserlaufs abgesenkt sein muß. Als Endresultat werden sowohl die Reihenfolge "Anheben" als auch "Absenken" übersprungen. In diesem Fall muß die Arbeitskraft bereit sein, die Vorgänge manuell zu steuern (Geschwindigkeit reduzieren, Spuranreißer anheben usw.).



Anbaugerät anheben (Lücken minimieren)

Anbaugerät absenken (Lücken minimieren)

Fortsetz. siehe nächste Seite

JS56696,0000122 -29-08APR08-1/2

Registerkarte iTEC Pro

MENÜ >> GREENSTAR2 PRO >> LENKSYSTEM >> Registerkarte iTEC PRO

Beispiele für Reihenfolgen

Die folgenden Beispiele sollen eine Vorstellung über typische Reihenfolgen vermitteln: Ihre Situation kann unterschiedlich sein.

Pflanzmaschine anheben (Hineinfahren in Vorgewende mit Pflanzmaschine)

- Einstellgeschwindigkeit = 7,2 km/h -3,7 m (4.5 mph -12 ft)
- Zusatzsteuerventil 2 = Ausfahren -3 m (-10 ft) (Spurreißerarm anheben)
- Zusatzsteuerventil 1 = Ausfahren -0,6 m (-2 ft) (Pflanzmaschine anheben)
- Differentialsperre = Aus 0 m (0 ft)
- Allradantrieb = Aus 0,6 m (2 ft)

Pflanzmaschine absenken (Verlassen des Vorgewendes mit Pflanzmaschine)

- Allradantrieb = EIN -1,5 m (-5 ft)
- Differentialsperre = EIN -1,5 m (-5 ft)
- Zusatzsteuerventil 2 = Einfahren -1,2 m (-4 ft) (Spurreißerarm absenken)
- Zusatzsteuerventil 1 = Einfahren -0,6 m (-2 ft) (Pflanzmaschine absenken)
- Einstellgeschwindigkeit = 8,9 km/h 0,3 m (5.5 mph 1 ft)

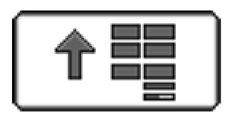
Einfahren in Wasserlauf (Einfahren in passierbare int. Linien mit gezogenem Sprühgerät)

- Einstellgeschwindigkeit = 8 km/h -6 m (5 mph -20 ft)
- Zusatzsteuerventil 1 = Ausfahren 0 m (0 ft) (Gestänge anheben)
- Zusatzsteuerventil 2 = Ausfahren 0 m (0 ft) (linken Gestängeabschnitt anheben)
- Zusatzsteuerventil 3 = Ausfahren 0 m (0 ft) (rechten Gestängeabschnitt anheben)

Sprühgerät betreiben (Verlassen passierbarer int. Linien mit gezogenem Sprühgerät)

- Zusatzsteuerventil 1 = Ausfahren -2,1 m (-7 ft) (Gestänge absenken)
- Zusatzsteuerventil 2 = Ausfahren -2,1 m (-7 ft) (linken Gestängeabschnitt absenken)
- Zusatzsteuerventil 3 = Ausfahren -2,1 m (-7 ft) (rechten Gestängeabschnitt absenken)
- Einstellgeschwindigkeit = 16,1 km/h -3 m (10 mph 0 ft)

PC8663 —UN—05AUG05

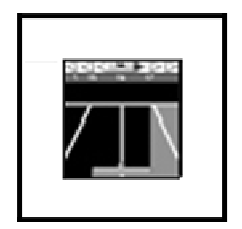


Softkey MENÜ

PC8661 —UN—02NOV05

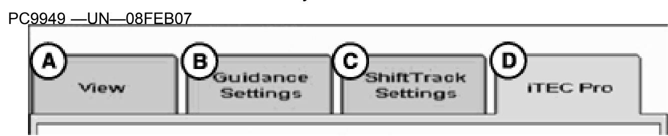
Softkey GREENSTAR2 PRO

PC8673 —UN—14OCT07



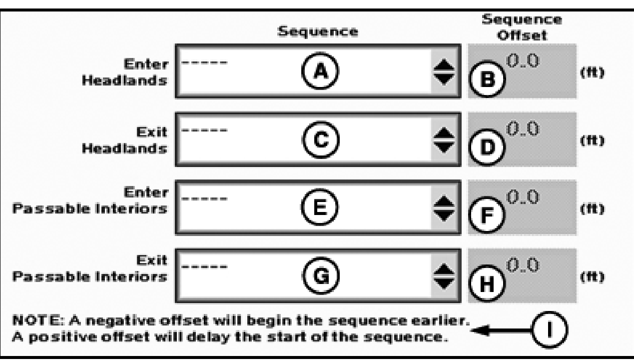
Softkey LENKSYSTEM

PC9949 —UN—08FEB07



Registerkarte iTEC Pro

A—Registerkarte Ansicht
B—Registerkarte Lenkeinstellungen
C—Registerkarte Verschiebungseinstellungen
D—Registerkarte iTEC Pro



Registerkarte iTEC PRO

A—Dropdown-Menü Vorgewende einfahren
B—Eingabefeld Reihenfolge Versatz
C—Dropdown-Menü Vorgewende verlassen
D—Eingabefeld Reihenfolge Versatz
E—Dropdown-Menü Passierbare int. Linien einfahren
F—Eingabefeld Reihenfolge Versatz
G—Dropdown-Menü Passierbare int. Linien verlassen
H—Eingabefeld Reihenfolge Versatz
I— HINWEIS: Bei einem negativen Versatz beginnt die Reihenfolge früher. Bei einem positiven Versatz beginnt die Reihenfolge später.

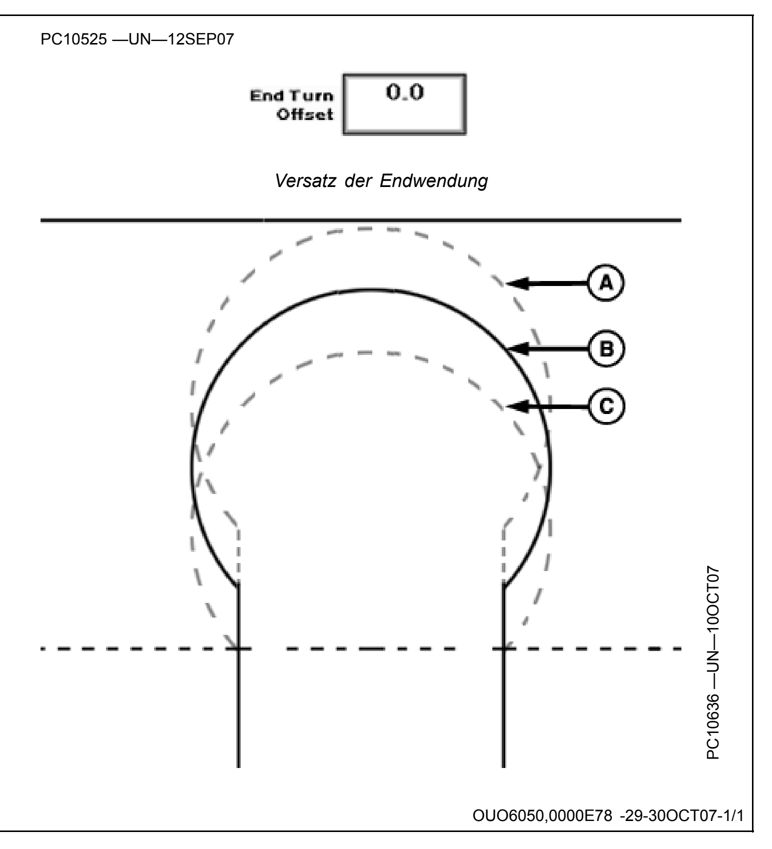
JS56696,0000122 -29-08APR08-2/2

Versatz der Endwendung

Der Wert für Versatz der Endwendung kann geändert werden, um einzustellen, wann der Beginn der Wendung erfolgt. Den Wert erhöhen, damit der Traktor später wendet. Den Wert verringern, damit der Traktor früher wendet.

A—Größerer Versatzwert — Späteres Wenden
B—Anfängliche Wendung
C—Kleinerer Versatzwert — Früheres Wenden

PC10525 —UN—12SEP07



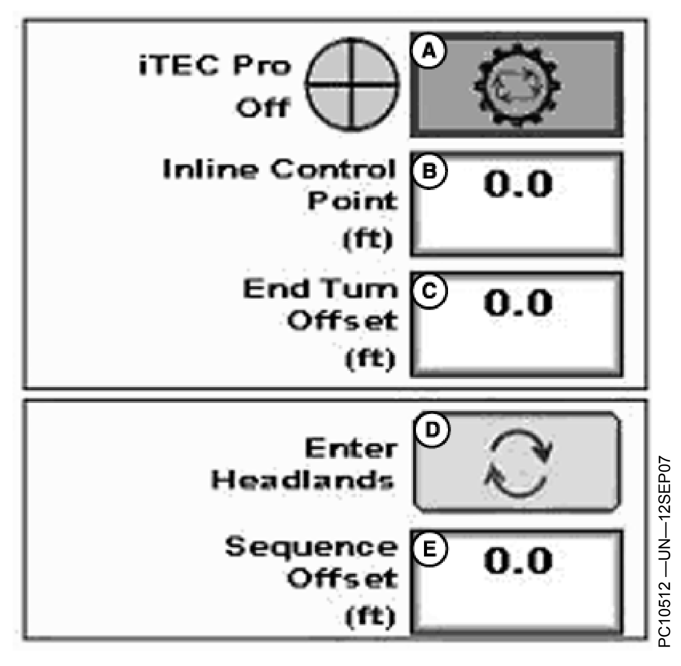
Versatz der Endwendung

PC10636 —UN—10OCT07

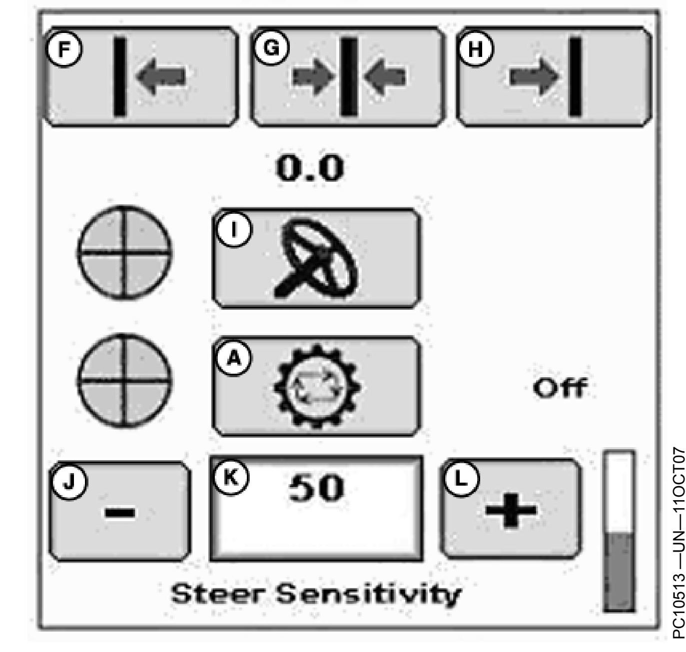
OUO6050,0000E78 -29-30OCT07-1/1

Basisseiten

iTEC Pro verfügt über bestimmte Basisseiten, die beim Vornehmen von Einstellungen am System während des Feldeinsatzes nützlich sein können. Informationen darüber, wie diese ausgewählt werden, sind in der Betriebsanleitung des GS2-Displays — Grundanwendungen zu finden.



Viertelseite

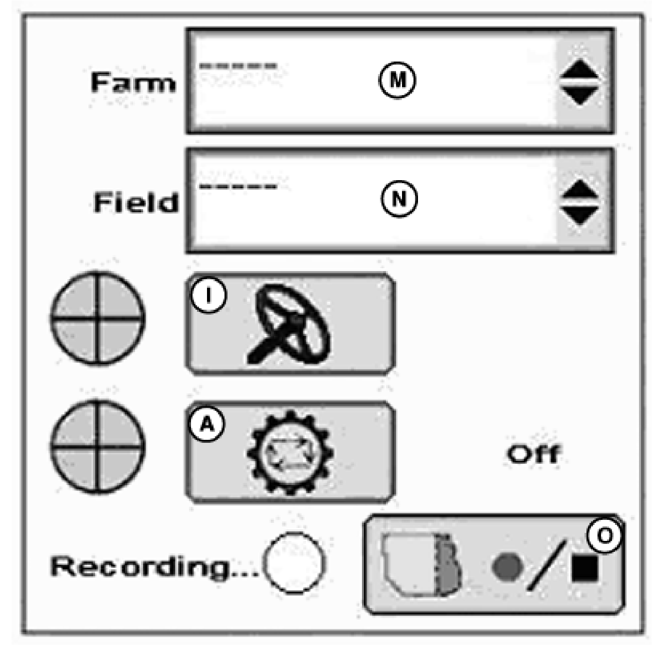


Viertelseite

(D) schaltet zwischen Vorgewende einfahren, Vorgewende verlassen, Passierbare int. Linien einfahren und Passierbare int. Linien verlassen um.

HINWEIS: Die iTEC Pro-Freigabeschaltfläche zeigt den Schraubenschlüssel an, wenn nur ein oder zwei Stücke des Kreisdiagramms gefüllt sind.

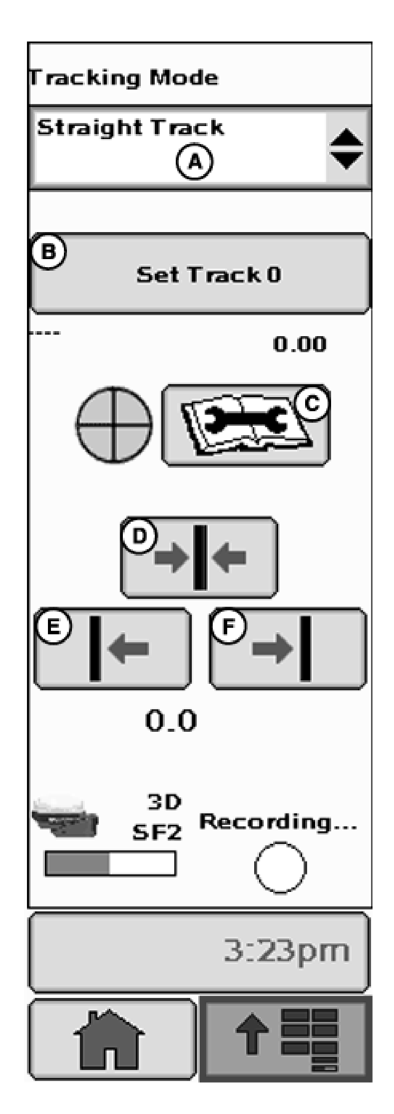
A—iTEC Pro-Freigabeschaltfläche
B—Eingabefeld Längs-Kontrollpunkt
C—Eingabefeld Versatz der Endwendung
D—Umschalt-Schaltfläche
E—Eingabefeld Reihenfolge Versatz
F—Schaltfläche Spurverschiebung nach links
G—Schaltfläche Spurverschiebung zur Mitte
H—Schaltfläche Spurverschiebung nach rechts
I—AutoTrac-Freigabeschaltfläche
J—Schaltfläche Lenkempfindlichkeit verringern
K—Eingabefeld Lenkempfindlichkeit
L—Schaltfläche Lenkempfindlichkeit erhöhen
M—Dropdown-Menü Mandantenname
N—Dropdown-Menü Schlagname
O—Schaltfläche Aufnahme/Stop

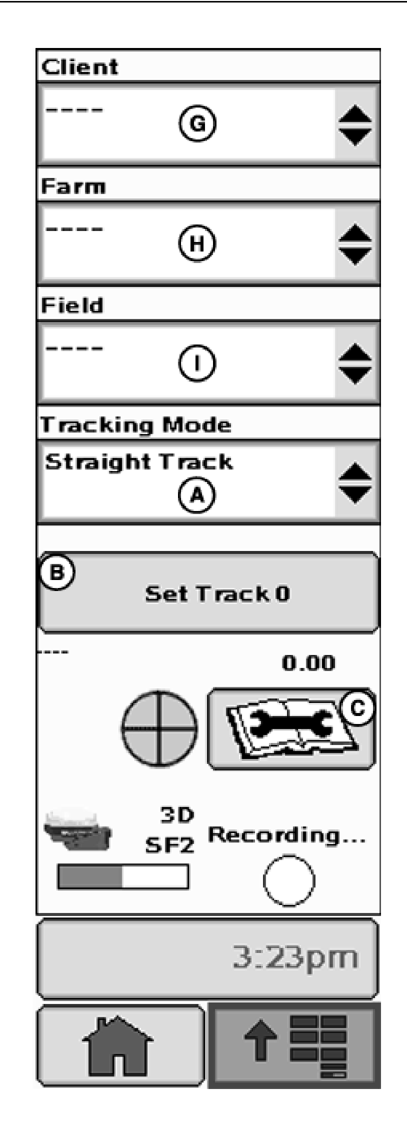


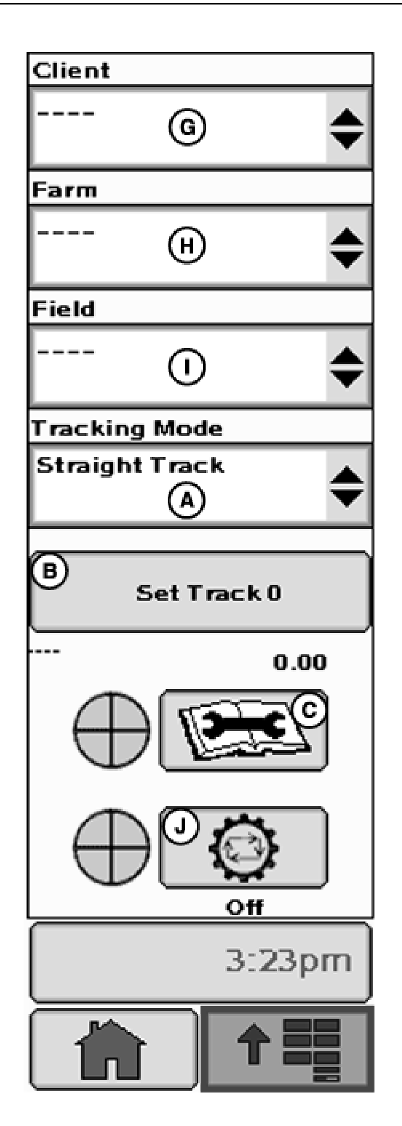
Viertelseite

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUO6050,0000E8F -29-22OCT08-1/6



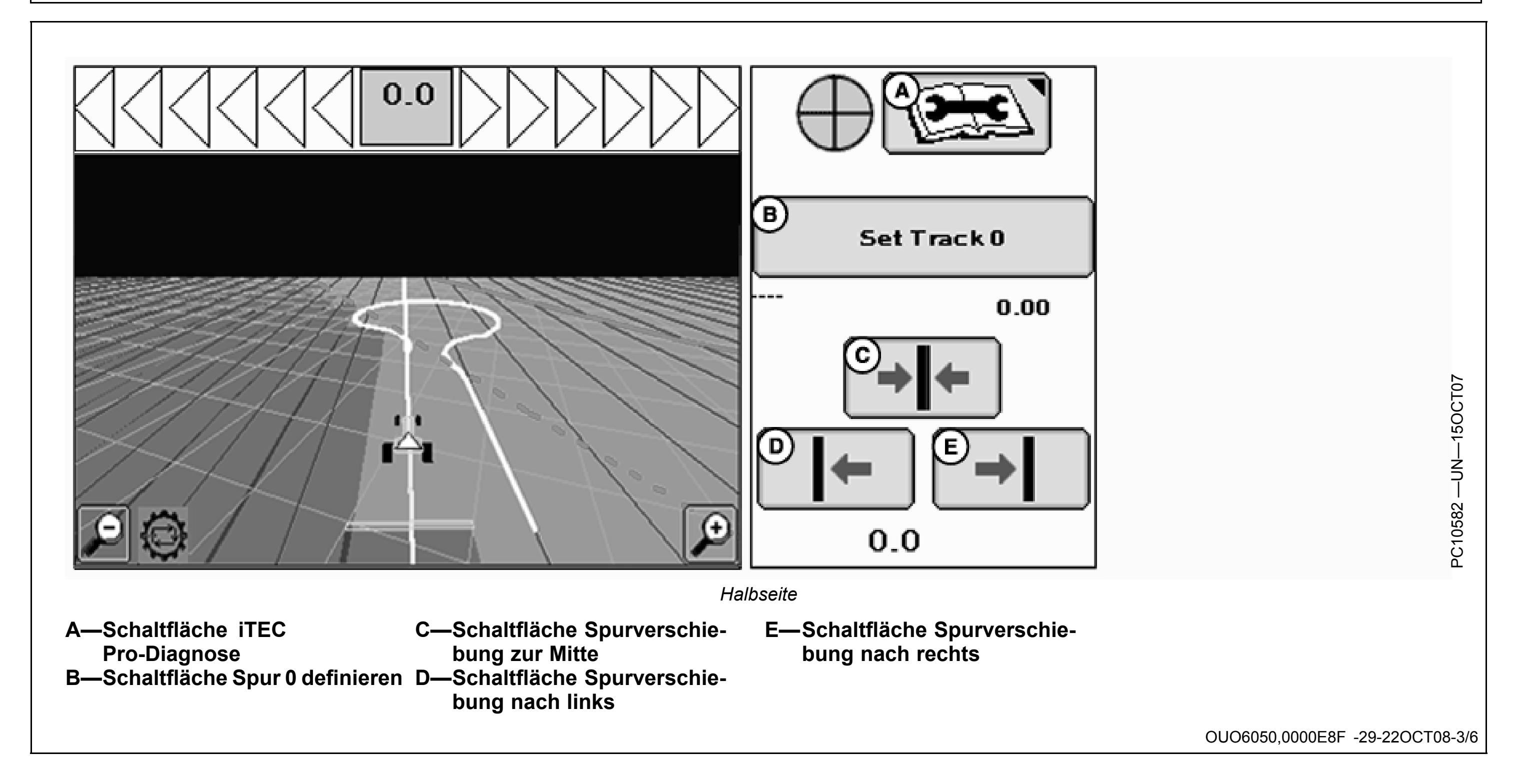




A—Dropdown-Menü Tracking-Modus
B—Schaltfläche Spur 0 definieren
C—Schaltfläche iTEC Pro-Diagnose
D—Schaltfläche Spurverschiebung zur Mitte
E—Schaltfläche Spurverschiebung nach links
F—Schaltfläche Spurverschiebung nach rechts
G—Dropdown-Menü Betrieb
H—Dropdown-Menü Mandant
I— Dropdown-Menü Schlag
J— iTEC Pro-Freigabeschaltfläche

Fortsetz. siehe nächste Seite

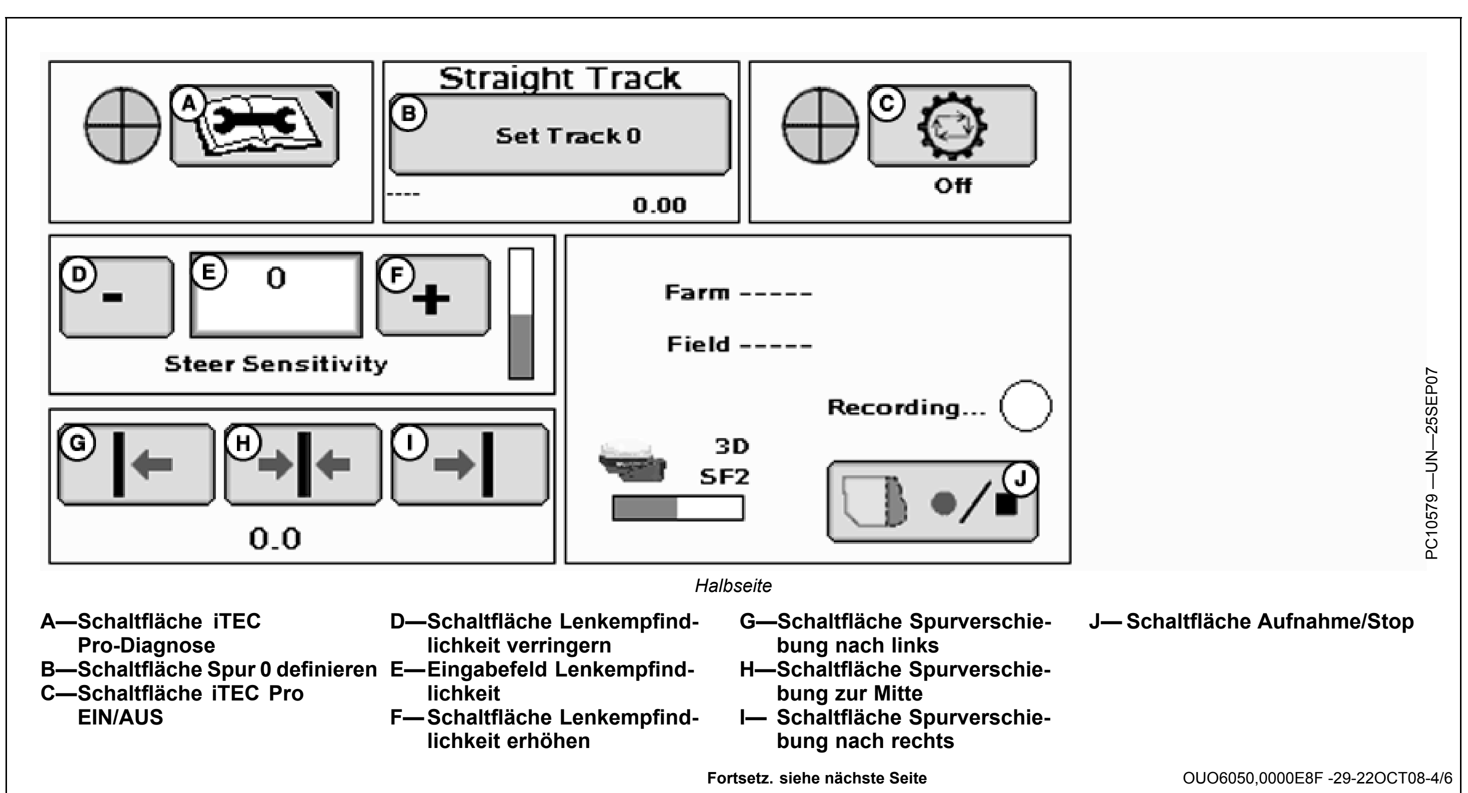
OUO6050,0000E8F -29-22OCT08-2/6



Halbseite

A—Schaltfläche iTEC Pro-Diagnose
B—Schaltfläche Spur 0 definieren
C—Schaltfläche Spurverschiebung zur Mitte
D—Schaltfläche Spurverschiebung nach links
E—Schaltfläche Spurverschiebung nach rechts

OUO6050,0000E8F -29-22OCT08-3/6

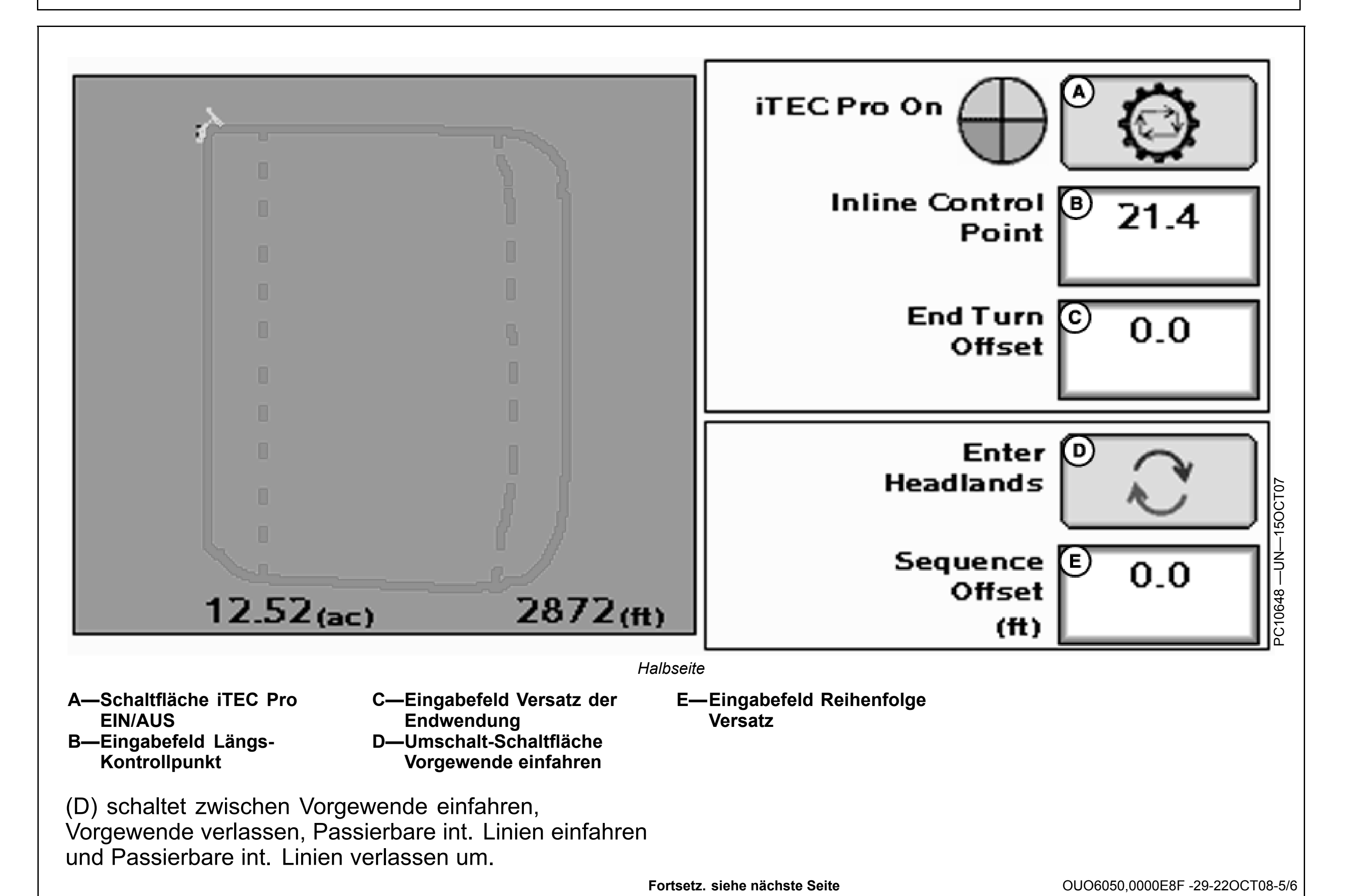


Halbseite

A—Schaltfläche iTEC Pro-Diagnose
B—Schaltfläche Spur 0 definieren
C—Schaltfläche iTEC Pro EIN/AUS
D—Schaltfläche Lenkempfindlichkeit verringern
E—Eingabefeld Lenkempfindlichkeit
F—Schaltfläche Lenkempfindlichkeit erhöhen
G—Schaltfläche Spurverschiebung nach links
H—Schaltfläche Spurverschiebung zur Mitte
I— Schaltfläche Spurverschiebung nach rechts
J— Schaltfläche Aufnahme/Stop

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUO6050,0000E8F -29-22OCT08-4/6



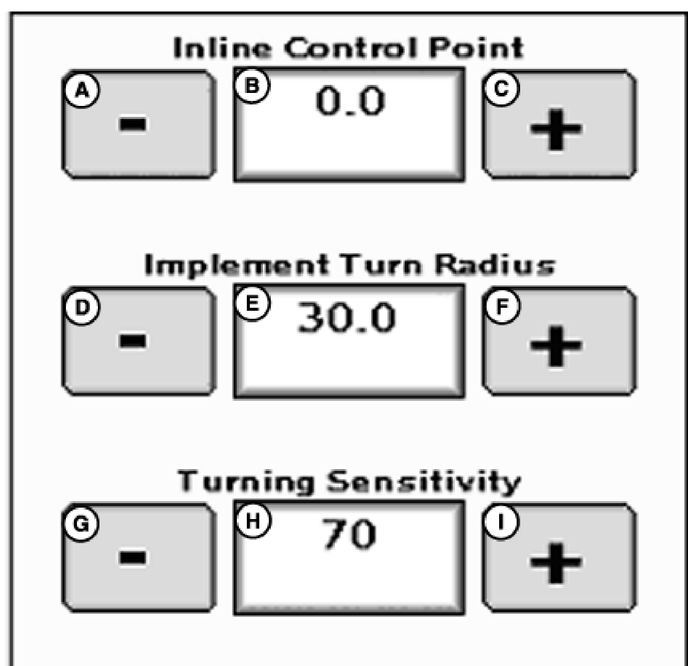
Halbseite

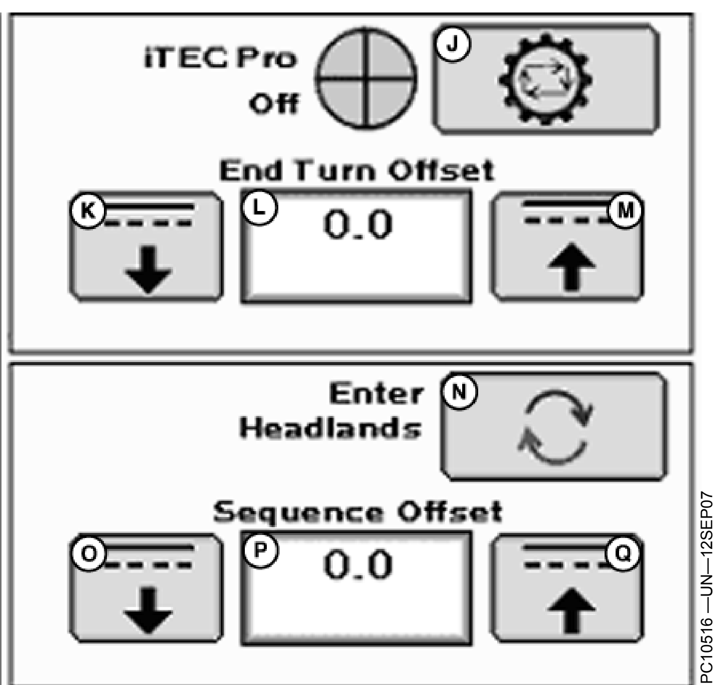
A—Schaltfläche iTEC Pro EIN/AUS
B—Eingabefeld Längs-Kontrollpunkt
C—Eingabefeld Versatz der Endwendung
D—Umschalt-Schaltfläche Vorgewende einfahren
E—Eingabefeld Reihenfolge Versatz

(D) schaltet zwischen Vorgewende einfahren, Vorgewende verlassen, Passierbare int. Linien einfahren und Passierbare int. Linien verlassen um.

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUO6050,0000E8F -29-22OCT08-5/6





Halbseite

A—Längs-Kontrollpunkt verringern
B—Eingabefeld Längs-Kontrollpunkt
C—Längs-Kontrollpunkt erhöhen
D—Gerätewenderadius verringern
E—Eingabefeld Gerätewenderadius
F—Gerätewenderadius erhöhen
G—Wendeempfindlichkeit verringern
H—Eingabefeld Wendeempfindlichkeit
I—Wendeempfindlichkeit erhöhen
J—Schaltfläche iTEC Pro EIN/AUS
K—Versatz der Endwendung verringern
L—Eingabefeld Versatz der Endwendung
M—Versatz der Endwendung erhöhen
N—Umschalt-Schaltfläche
O—Reihenfolge Versatz verringern
P—Eingabefeld Reihenfolge Versatz
Q—Reihenfolge Versatz erhöhen

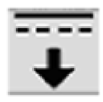
(N) schaltet zwischen Vorgewende einfahren, Vorgewende verlassen, Passierbare int. Linien einfahren und Passierbare int. Linien verlassen um.

OUO6050,0000E8F -29-22OCT08-6/6

Wendeversätze

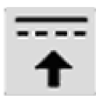
Die dargestellten Schaltflächen ermöglichen der Arbeitskraft für Vorgewendebegrenzungen bzw. passierbare innere Vermessungen einzustellen, wo die Maschine mit der Wendung beginnt bzw. wo die Maschine die Wendung beendet. Die Schaltflächen erhöhen/verringern den Beginn/das Ende der Wendung um 25 cm bzw. 1 ft. Durch Drücken des Eingabefelds kann ein Wert manuell eingegeben werden.

PC10517 —UN—12SEP07



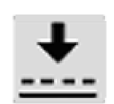
Wendung früher beginnen

PC10518 —UN—12SEP07



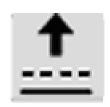
Wendung später beginnen

PC10519 —UN—12SEP07



Wendung früher beenden

PC10520 —UN—12SEP07



Wendung später beenden

OUO6050,0000E90 -29-30OCT07-1/1

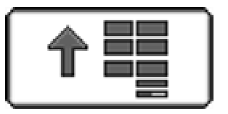
Status-Kreisdiagramm von iTEC Pro

Softkey MENÜ >> Softkey GREENSTAR2 PRO >> Softkey DIAGNOSE >> anschließend iTEC Pro aus dem Dropdown-Menü Ansicht auswählen

Das iTEC Pro-Symbol verfügt über vier Ebenen, die im iTEC Pro-Status-Kreisdiagramm angezeigt werden.

- EINGEBAUT
- KONFIGURIERT
- FREIGEGEBEN
- AKTIVIERT

PC8663 —UN—05AUG05



Softkey MENÜ

PC8661 —UN—02NOV05



Softkey GREENSTAR2 PRO

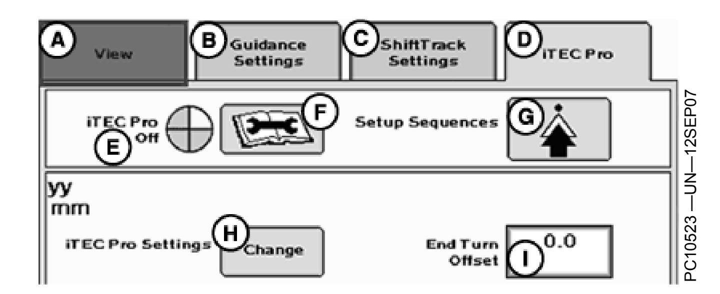
PC9936 —UN—31JAN07



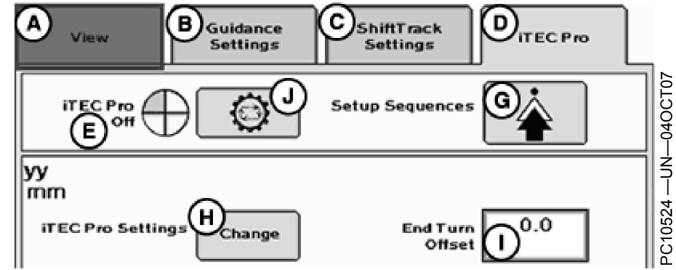
Softkey DIAGNOSEAUSLESEDATEN

OUO6050,0000E91 -29-30OCT07-1/1

Diagnose



Registerkarte iTEC PRO



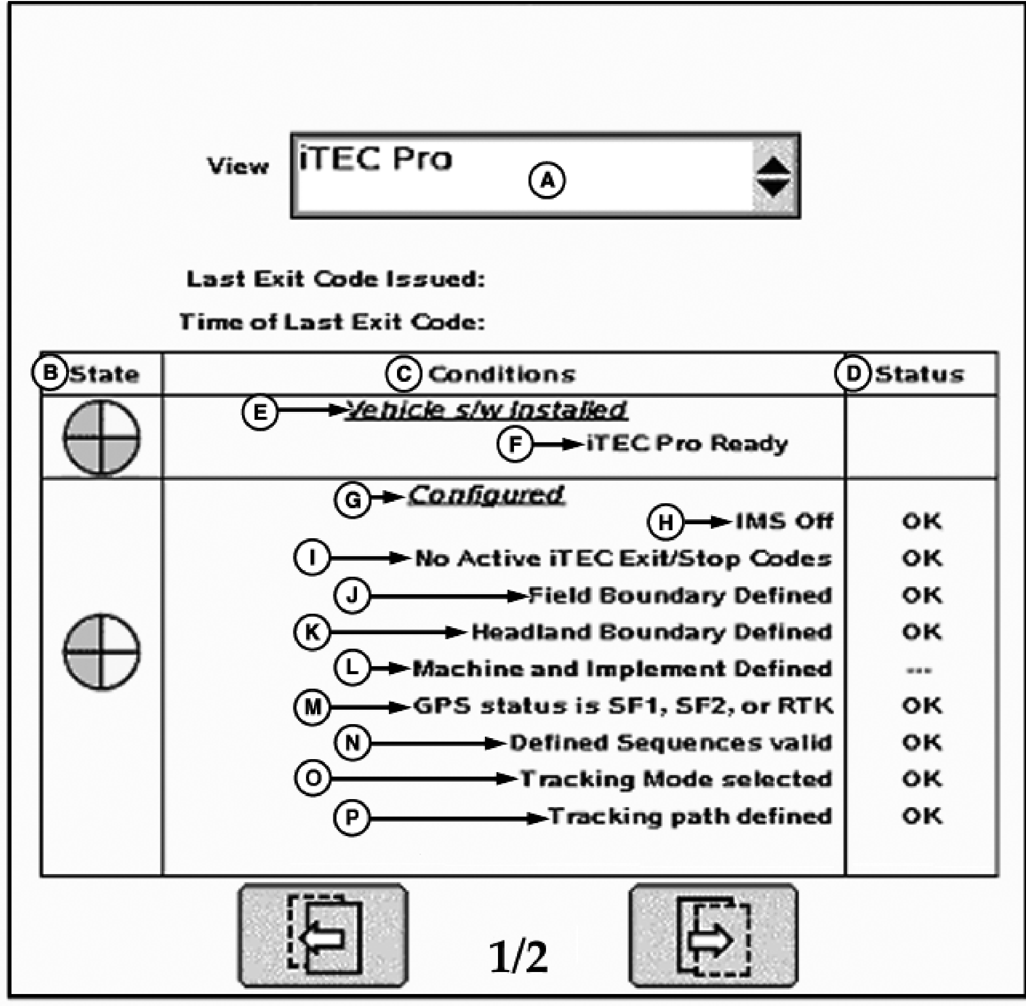
Registerkarte iTEC PRO

A—Registerkarte Ansicht
B—Registerkarte Lenkeinstellungen
C—Registerkarte Verschiebungseinstellungen
D—Registerkarte iTEC Pro
E—iTEC Pro-Kreisdiagramm
F—Schaltfläche iTEC Pro-Diagnose
G—Schaltfläche Reihenfolgen einrichten
H—Schaltfläche iTEC Pro-Einstellungen ändern
I—Eingabefeld Versatz der Endwendung
J—iTEC Pro-Freigabeschaltfläche

Durch Auswahl der Schaltfläche Diagnose wird der Diagnosebildschirm von GreenStar 2 Pro angezeigt, wobei “iTEC Pro” im Listenfeld “Ansicht” ausgewählt ist. Diese Schaltfläche wird nur angezeigt, wenn das iTEC Pro-Status-Kreisdiagramm kein oder ein Stück anzeigt. Bei zwei oder mehr Stücken wird die normale iTEC Pro-Freigabeschaltfläche angezeigt. Die iTEC Pro-Aktivierungsschaltfläche dient zur Freigabe von iTEC Pro.

JS56696,0000123 -29-07MAR08-1/1

Diagnoseseiten



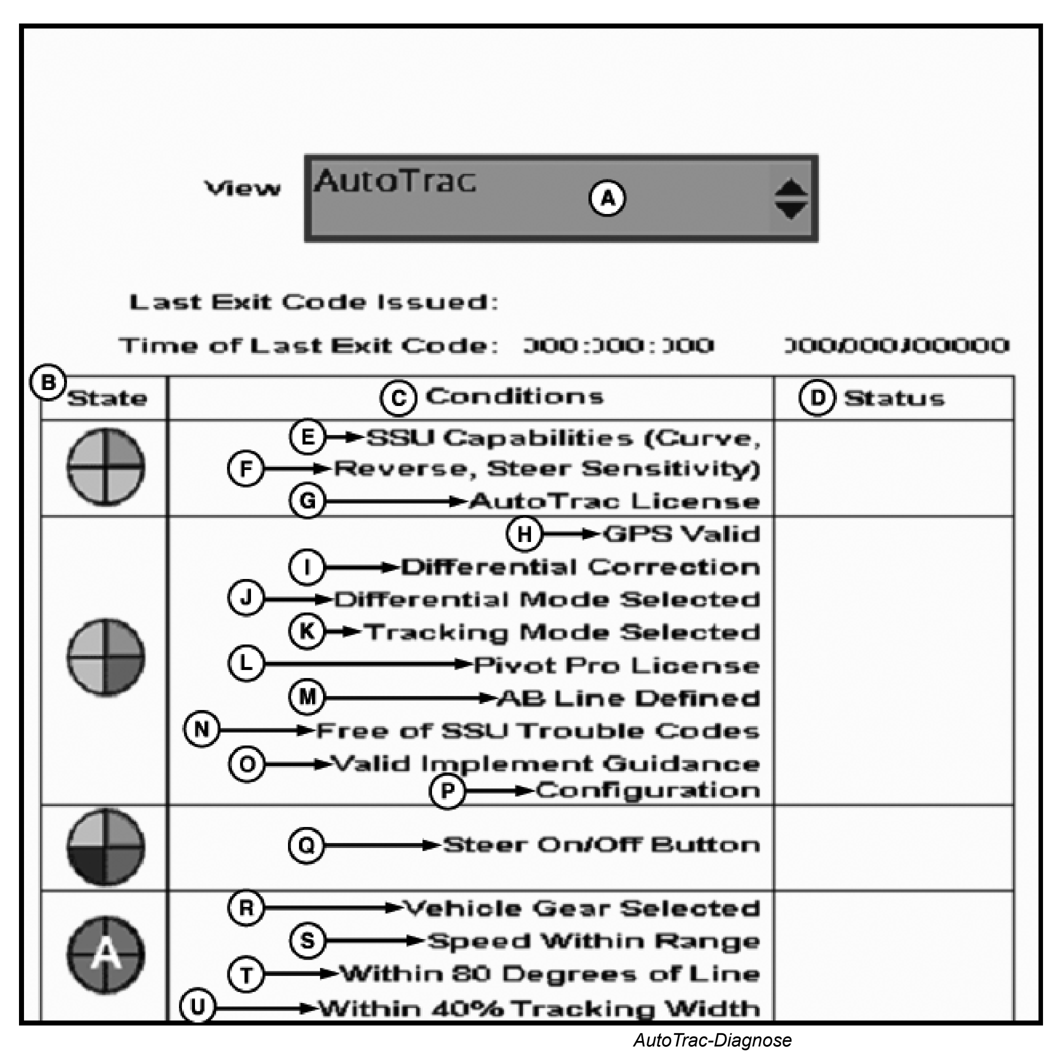
PC11435 —UN—23OCT08

iTEC Pro-Diagnose

A—Dropdown-Menü Ansicht
B—Spalte Zustand des Status-Kreisdiagramms
C—Spalte Bedingungen
D—Spalte Status
E—Fahrzeugsoftw. installiert
F—iTEC Pro-bereit
G—Spalte Konfiguriert
H—Anbaugerätsystem (IMS) aus
I— Keine aktiv. iTEC Pro Aus-/Stop-Codes
J— Schlagvermessung definiert
K—Vorgewendevermessung definiert
L—Maschine und Gerät definiert
M—GPS-Status ist SF1, SF2, RTK
N—Definierte Reihenfolge gültig
O—Tracking-Modus ausgewählt
P—Tracking-Pfad definiert

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUO6050,0000E92 -29-03DEC08-1/2



AutoTrac-Diagnose

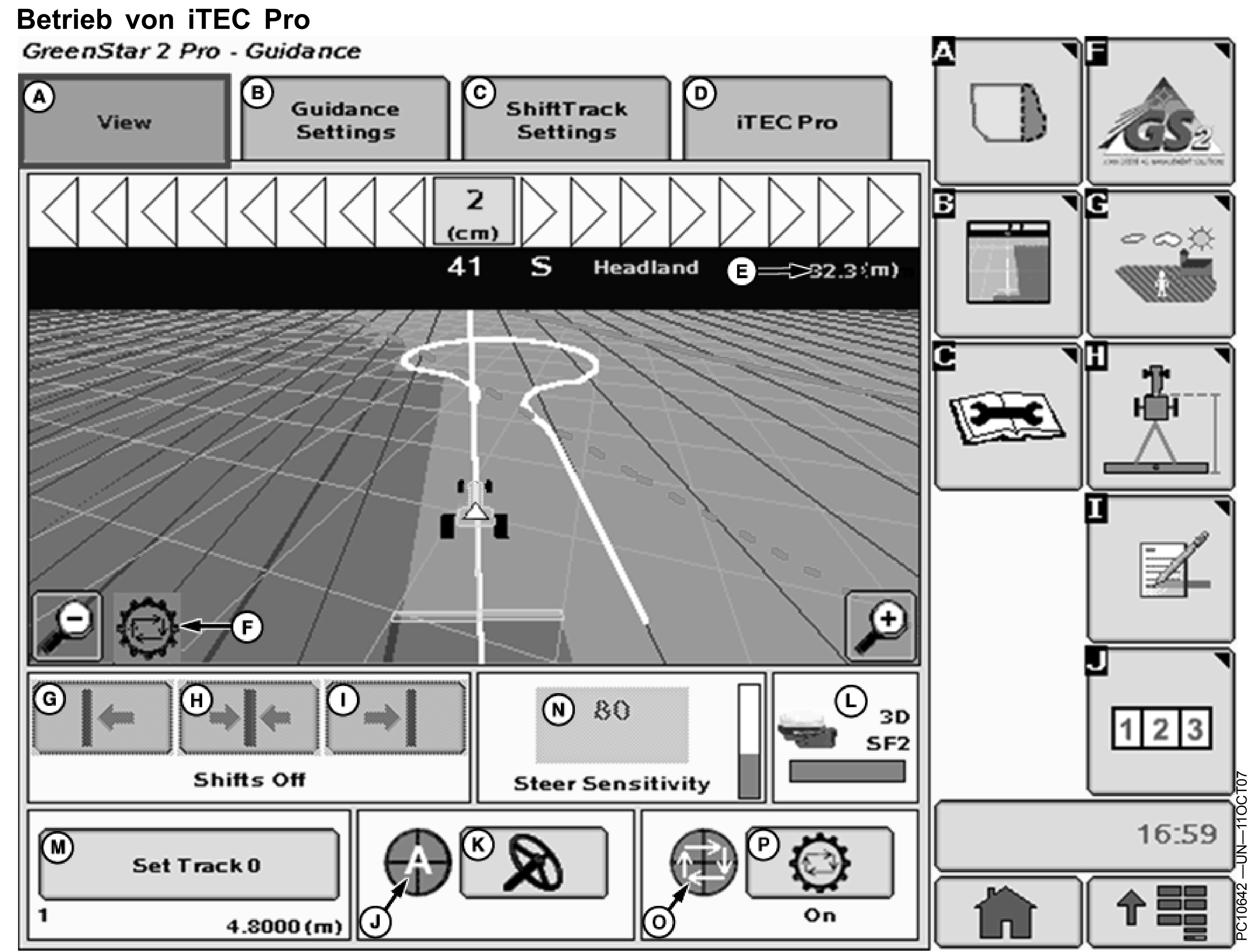
A—Dropdown-Menü Ansicht
B—Spalte Zustand des Status-Kreisdiagramms
C—Spalte Bedingungen
D—Spalte Status
E—SSU-Fähigkeiten (Kontur,
F—Rückwärts, Lenkempfindlichkeit)
G—AutoTrac-Lizenz
H—GPS gültig
I— Differentialkorrektur
J— Differentialmodus ausgewählt
K—Tracking-Modus ausgewählt
L—Pivot Pro-Lizenz
M—A-B-Linie definiert
N—Keine SSU-Störungscodes
O—Gültige Gerätelenkungs-
P—Konfiguration
Q—Lenkung-Ein/Aus-Knopf
R—Gewählter Fahrzeuggang
S—Geschw.innerh. d. Bereichs
T—Innerhalb 80 Grad der Linie
U—Innerhalb 40 % der Spurbreite

Der Status für jeden Zustand ist entweder “OK” oder “- - -”, was bedeutet, daß die Bedingung nicht erfüllt wurde.

Wiederaufnahmeschalter — Den Wiederaufnahmeschalter drücken, um von der FREIGEGEBENEN in die AKTIVIERTE Ebene zu schalten.

OUO6050,0000E92 -29-03DEC08-2/2

Betrieb von iTEC Pro



Betrieb von iTEC Pro

A—Registerkarte Ansicht
B—Registerkarte Lenkeinstellungen
C—Registerkarte Verschiebungseinstellungen
D—Registerkarte iTEC Pro
E—Vorgewendestreckenzähler
F—Zahnradsymbol für iTEC Pro-Status
G—Spur links verschieben
H—Spurversch. zur Mitte
I— Spur rechts verschieben
J—AutoTrac-Status-Kreisdiagramm
K—AutoTrac-Freigabeschaltfläche
L—Empfängersignalstärke
M—Schaltfläche Spur 0 definieren
N—Eingabefeld Lenkempfindlichkeit
O—Status-Kreisdiagramm von iTEC Pro
P—iTEC Pro-Freigabeschaltfläche

Status von iTEC Pro	Zahnradsymbolstatus
Freigegeben	Weiß
Aktiv	Grün
Reihenfolge läuft	Dreht sich

JS56696,0000124 -29-30OCT07-1/1

Wenden am Schlagende

Wendungsbestätigung— Bis zu 20 Sekunden vor dem Erreichen eines vorhergesagten Vorgewendes wird eine Sichtanzeige eingeblendet. Erfaßt das System ein vorhergesagtes Vorgewende, zeigt es die Entfernung zu diesem Vorgewende an und es erfolgt ein Countdown bis zum Schnittpunkt des Vorgewendes. Die Sichtanzeige wird durch akustische Signale ergänzt.

Die Wendungsbestätigung wird nur angezeigt, wenn AutoTrac aktiv ist und ein Pfad ausgewählt wurde, der von iTEC Pro automatisierte Wendungen am Schlagende aufweist.

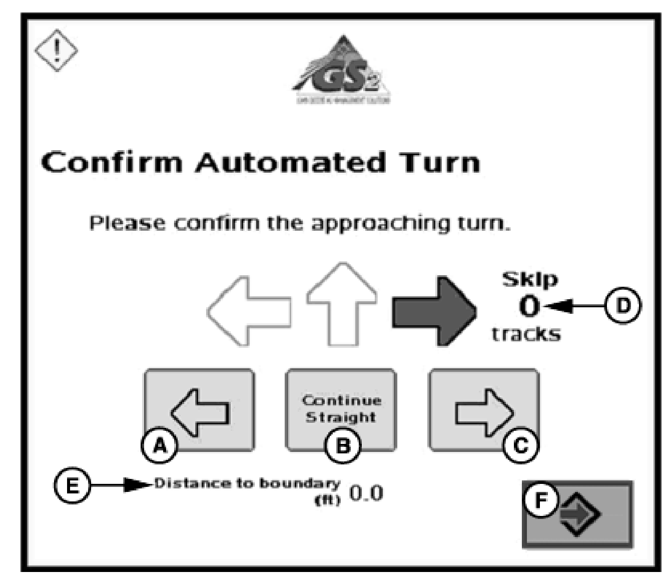
HINWEIS: Zehn Sekunden vor dem Vorgewende wird die zuerst angezeigte Wendung verwendet, wenn die Schaltfläche OK nicht gedrückt wurde.

Die nächste Wendung wird durch den oberen Pfeil und durch die Anzahl der zu überspringenden Spuren angezeigt. Falls die nächste Wendung und der Spurabstand annehmbar sind, die Schaltfläche OK drücken.

HINWEIS: Anstelle der Schaltfläche OK kann auch auf den Wiederaufnahmeschalter gedrückt werden. Der Wiederaufnahmeschalter kann auch gedrückt werden, um andere Popup-Fenster zu löschen.

Wenn dies geändert werden muß, entweder A, B oder C drücken und anschließend die Schaltfläche OK drücken.

- Wenn Geradeaus weiter gedrückt wird, fährt der Traktor weiterhin geradeaus. Wenn die Option zum Geradeausfahren gedrückt wird, wird die entsprechende Reihenfolge "Vorgewende einfahren" nicht ausgeführt und das Fahrzeug wird nicht gewendet. Nachfolgende Reihenfolgen im gleichen Durchgang werden ausgefürht, doch die nächste gewünschte Wendung muß manuell durchgeführt werden, wenn iTEC Pro vor Ablauf von 20 Sekunden einen weiteren Übergang "Vorgewende einfahren" feststellt. Wenn die nächste gewünschte Wendung später als 20 Sekunden nach Verlassen des Vorgewendes erfolgt, wird die Wendungsbestätigungs-Anzeige eingeblendet, und es kann eine automatisierte Wendung durchgeführt werden.
- Die linke Pfeil-Schaltfläche drücken, um die Anzahl der zu überspringenden Spuren bei der Linkswendung zu erhöhen oder um die Anzahl der zu überspringenden Spuren bei der Rechtswendung zu verringern.
- Die rechte Pfeil-Schaltfläche drücken, um die Anzahl der zu überspringenden Spuren bei der Rechtswendung zu erhöhen oder um die Anzahl der zu überspringenden Spuren bei der Linkswendung zu verringern.



Wendungsbestätigung

A—Schaltfläche Wenden nach links
B—Schaltfläche Geradeaus weiter
C—Schaltfläche Wenden nach rechts
D—Anzahl der übersprungenen Spuren
E—Entfernung zur Vermessung
F—Schaltfläche OK

HINWEIS: Wenn neben einem Vorgewende gearbeitet wird, kann das Fahrzeug im gleichen Durchgang in das Vorgewende einfahren bzw. das Vorgewende verlassen. In einem solchen Fall kann Geradeaus weiter auf der Wendungsbestätigungs-Seite ausgewählt werden, um mit dem aktuellen Durchgang fortzufahren. Die Wendungsbestätigungs-Seite erscheint danach nicht wieder, es sei denn, das Fahrzeug fährt 20 Sekunden lang, ohne eine Grenze zu überschneiden.

HINWEIS: Wird auf Geradeaus weiter gedrückt, so fährt der Traktor für diesen Durchgang unbegrenzt geradeaus weiter. Die Arbeitskraft muß die Steuerung übernehmen und am Schlagende dieses Durchgangs manuell wenden.

OUO6050,0000E94 -29-25OCT08-1/1

Annäherung an eine nicht passierbare Vermessung

ACHTUNG: Der geplante Pfad schneidet eine nicht passierbare Fläche.

Umgebung beurteilen, um Verletzungen zu verhüten. Bei Bedarf die Steuerung des Fahrzeugs übernehmen.

Diese Meldung gibt an, daß ein Teil des Fahrzeugs und/oder Angebaugeräts eine nicht passierbare Vermessung schneiden wird oder überquert hat. Diese Meldung erscheint auch, wenn der Fahrzeugpfad einer nicht passierbaren Vermessung sehr nahe ist, da iTEC der physischen Breite der Anbaugeräte eine Pufferzone hinzufügt (siehe Anbaugerät-Setup im Abschnitt Maschinen- und Anbaugerät-Setup).

HINWEIS: Der Hinweis auf die nicht passierbare Vermessung erscheint unter folgenden Bedingungen nicht:

- *iTEC Pro-Wendemuster ist ausgeschaltet.*
- *AutoTrac ist nicht aktiv.*

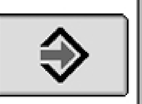
HINWEIS: Die Linie, die die Bewegungsbahn des Fahrzeugs auf dem GS2-Bildschirm anzeigt, ändert sich immer dann in ROT, wenn vorauszusehen ist, daß das Fahrzeug oder das Anbaugerät eine nicht passierbare Vermessung schneiden wird.

WARNING

Approaching Impassable Boundary

The planned path intersects with an impassable area.

To avoid injury, evaluate surroundings. If necessary, take control of vehicle.



PC10626 —UN—04OCT07

Annäherung an eine nicht passierbare Vermessung

JS56696,00003A7 -29-19MAR08-1/1

Deaktivierung von iTEC Pro

Die Arbeitskraft kann iTEC Pro jederzeit deaktivieren, indem die Schaltfläche iTEC Pro Ein/Aus gedrückt wird. Falls sowohl AutoTrac als auch iTEC Pro aktiv sind, deaktiviert jegliche Maßnahme, die AutoTrac deaktiviert, auch iTEC Pro. Dies bedeutet, daß die Arbeitskraft beide Systeme deaktivieren kann, wenn iTEC Pro und AutoTrac gemeinsam betrieben werden, indem das Lenkrad ergriffen wird.

Wenn iTEC Pro deaktiviert wird, erstellt das System keine neuen Pfade für das Wenden am Schlagende, führt keine Reihenfolgen aus und prüft keine Überschneidungen mit nicht passierbaren Vermessungen. Falls die Wendung am Schlagende bereits erstellt wurde, wenn das System deaktiviert wird, bleibt die Wendung am Schlagende bestehen und das Fahrzeug wird entlang der Wendung geführt, falls AutoTrac aktiv ist.

Falls iTEC Pro deaktiviert wird, während eine Reihenfolge ausgeführt wird, werden die Funktionen, die bereits innerhalb dieser Reihenfolge auftraten, abgebrochen.

Eine abzubrechende Funktion verhält sich folgendermaßen:

- Vorderer und hinterer Kraftheber — Bewegung stoppt
- Zusatzsteuerventil — Durchfluß stoppt
- Zapfwelle — Zapfwelle aus
- Allradantrieb — Kehrt zum Schalterzustand zurück
- Differentialsperre — Differentialsperre aus
- Gangschaltung (Nicht-IVT) — Bleibt im derzeitigen Gang

HINWEIS: Falls die Arbeitskraft eine Funktion manuell ausführt, während die Reihenfolge abgebrochen wird, wird diese Funktion nicht abgebrochen. Funktionen, deren Ausführung in der Reihenfolge vorgesehen war, nachdem iTEC Pro deaktiviert wird, werden nicht ausgeführt.

JS56696,0000367 -29-30OCT07-1/1

Nützliche Tipps und Einstellungen

Wendungen

- Falls der Traktor zu früh wendet, den Versatz der Endwendung erhöhen (oder eine positive Zahl eingeben).
- Falls der Traktor zu spät wendet, den Versatz der Endwendung verringern (oder eine negative Zahl eingeben).
- Der Beginn der Wendung wird beim Eindringen in das Vorgewende folgendermaßen bestimmt:
  - Lücken minim.
    Das Heck des Anbaugeräts (Abmessungen A+B) beim Einfahren in das Vorgewende.
    Die Vorderseite des Anbaugeräts (Abmessung A) beim Verlassen des Vorgewendes.
  - Überlapp. minim.
    Die Vorderseite des Anbaugeräts (Abmessung A) beim Einfahren in das Vorgewende.
    Das Heck des Anbaugeräts (Abmessungen A+B) beim Verlassen des Vorgewendes.
- Das System berücksichtigt nur den jeweils größeren Wert des Maschinen- oder Anbaugerätwenderadius. Wenn der kleinere Wenderadius verändert wird, erfolgt keine Änderung der Wendung.
- Genauigkeit des Abstands zwischen Durchgängen für große Anbaugeräte (ungefähr 12,2 m (40 ft) und größer)
  - Gezogenes Anbaugerät
    Wenn der Durchgangsabstand zu breit ist, den Kontrollpunkt verringern.
    Wenn der Durchgangsabstand zu schmal ist, den Kontrollpunkt vergrößern.
  - Anbaugerät mit Dreipunktaufhängung
    Den Versatz der Endwendung oder die Anbaugerätabmessungen A+B anpassen, damit der Traktor früher an der A-B-Linie ausgerichtet werden kann.
- Genauigkeit des Abstands zwischen Durchgängen für kleine Anbaugeräte (ungefähr 12,2 m (40 ft) und kleiner)
  - Gezogenes Anbaugerät
    Wenn der Durchgangsabstand zu breit ist, den Kontrollpunkt vergrößern.
    Wenn der Durchgangsabstand zu schmal ist, den Kontrollpunkt verringern.
  - Anbaugerät mit Dreipunktaufhängung
    Den Versatz der Endwendung oder die Anbaugerätabmessungen A+B anpassen, damit der Traktor früher an der A-B-Linie ausgerichtet werden kann.

Reihenfolgen und Funktionen

- Wenn sie zu früh erfolgen, die Funktionsentfernung oder den Reihenfolgenversatz erhöhen.
- Wenn sie zu spät erfolgen, die Funktionsentfernung oder den Reihenfolgenversatz verringern.

JS56696,0000125 -29-21OCT08-1/1

Priorität bei überlappenden Vermessungen und Reihenfolgen

Priorität bei überlappenden Vermessungen

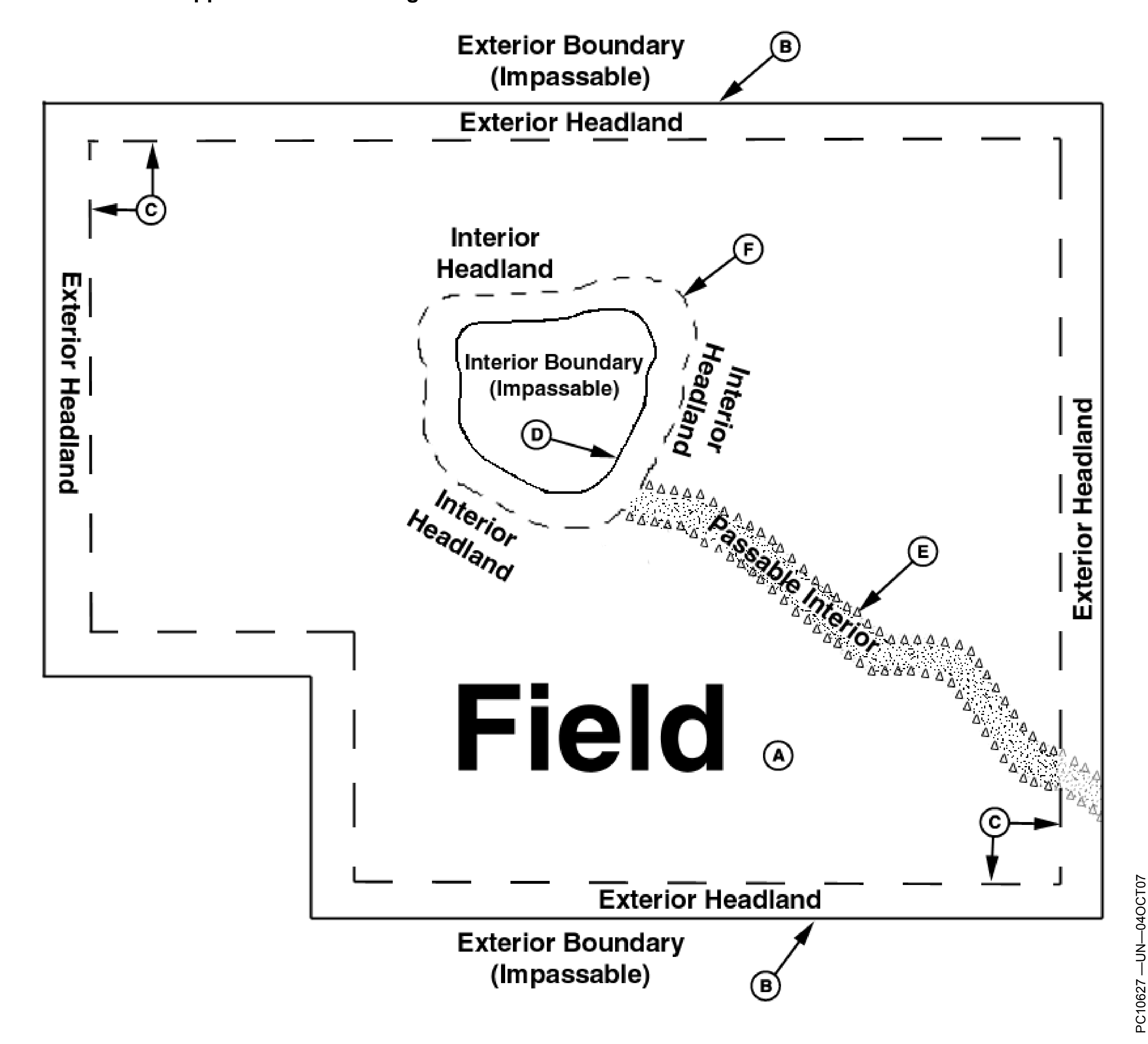


Diagramm zur Priorität bei überlappenden Vermessungen

A—Schlag
B—Externe Vermessung (nicht passierbar)
C—Externes Vorgewende
D—Innere Vermessung (nicht passierbar)
E—Passierbare interne Linie
F—Inneres Vorgewende

Wenn sich mehrere Vermessungsflächen überschneiden, behandelt iTEC Pro die sich überlappenden Flächen als eine einzelne Fläche. Die Flächen werden in folgender Reihenfolge priorisiert:

1. Nicht passierbar
2. Vorgewende
3. Passierbar
4. Schlag

Wenn sich mehrere Vermessungen überschneiden, muß sich iTEC für einen Vermessungstyp entscheiden. Wenn sich das Anbaugerät gleichzeitig in zwei Bereichen aufhält (in einem Vorgewende und einer passierbaren Vermessung), ermittelt iTEC Pro die Prioritäten.

Wenn sich das Anbaugerät beispielsweise sowohl in einem Vorgewende als auch einer nicht passierbaren inneren Vermessung befindet, behandelt iTEC Pro den Bereich nur als eine nicht passierbare Vermessung.

Fortsetz. siehe nächste Seite

JS56696,0000126 -29-07MAR08-1/2

Priorität bei überlappenden Reihenfolgen

Wenn sich Reihenfolgen so in einem Bereich überlappen, daß die Reihenfolge Bereich verlassen (Vorgewende oder passierbar) startet, bevor die Reihenfolge Bereich einfahren (Vorgewende oder passierbar) abgeschlossen ist, wird die Reihenfolge Bereich einfahren beendet und die Reihenfolge Bereich verlassen ausgeführt.

JS56696,0000126 -29-07MAR08-2/2

Traktorabmessungen

HINWEIS: Bei Verwendung von Zweipunktaufhängungen wird die Abmessung (C) von der Achse zum Gerätegelenkzapfen gemessen.

Traktorabmessungen (in.)						
Maschine	(A) Querabstand-GPS	(B) Längsabstand-GPS	(C) Längsabstand-Heckdreipunktaufhängung	(C) Längsabstand-Heckzugpendel	(C) Längsabstand-Heckanhängerkupplung	(C) Längsabstand-Heckzweipunktlenker
6X20	0.0	63.0	41.0	28.0	19.0	
7X10	0.0	68.0	41.0			
7X30	0.0	70.9	51.9	36.9		
8X20	0.0	71.7	42.6	46.9		58.3
8X20T	0.0	63.3		43.0		
8520T	0.0	73.7		43.0		
8X30	0.0	71.7	56.6	46.9	38.3	72.3
8X30T	0.0	36.0	87.6	84.0		103.3
9X30	0.0	11.3	198.9	181.7		214.6
9X30T	0.0	45.8		106.9		

Traktorabmessungen (m)						
Maschine	(A) Querabstand-GPS	(B) Längsabstand-GPS	(C) Längsabstand-Heckdreipunktaufhängung	(C) Längsabstand-Heckzugpendel	(C) Längsabstand-Heckanhängerkupplung	(C) Längsabstand-Heckzweipunktlenker
6X20	0.0	1.6	1.0	0.7	0.5	
7X10	0.0	1.7	1.0			
7X30	0.0	1.8	1.3	0.9		
8X20	0.0	1.8	1.1	1.2		1.5
8X20T	0.0	1.6		1.1		
8520T	0.0	1.9		1.1		
8X30	0.0	1.8	1.4	1.2	1.0	1.8
8X30T	0.0	0.9	2.2	2.1		2.6
9X30	0.0	0.3	5.1	4.6		5.5
9X30T	0.0	1.2		2.7		

JS56696,00003AA -29-09APR08-1/1

Pflanzmaschinenabmessungen

HINWEIS: Bei Verwendung von Geräten mit Zweipunktaufhängung wird die Abmessung (D) vom Gerätegelenkzapfen zu den Rädern gemessen.

Pflanzmaschinenabmessungen (ft.)					
Anbaugerät	**Gerätekonfiguration**	**(A) Anhängevorrichtung - Vorderseite**	**(B) Vorderseite - Heck**	**(C) Querabstand**	**(D) Steuerpunkt (Aufhängung zu Rädern)**
Pflanzmaschine 1710			5.8	0.0	2.4
Pflanzmaschine 1720			5.8	0.0	2.4
Pflanzmaschine 1760 (kurz)	12Reihen30	10.0	5.3	0.0	11.9
Pflanzmaschine 1760 (lang)	12Reihen30	12.5	5.3	0.0	14.4
Pflanzmaschine 1770	12Reihen30	14.8	7.1	0.0	18.5
Pflanzmaschine 1770NT	16Reihen30 Zweipunkt	12.6	6.8	0.0	16.0
Pflanzmaschine 1770NT	16Reihen30 Zugpendel	18.0	6.8	0.0	21.4
Pflanzmaschine 1770NT	12Reihen30 Zweipunkt	11.6	6.8	0.0	15.0
Pflanzmaschine 1770NT	24Reihen30 Zweipunkt	20.2	6.8	0.0	24.0
Pflanzmaschine 1770NT	24Reihen30 Zugpendel	25.6	6.8	0.0	29.4
Pflanzmaschine 1780	6/11Reihen30/15	8.3	9.5	0.0	14.4
Pflanzmaschine 1780	8/15Reihen30/15	8.6	9.5	0.0	14.6
Pflanzmaschine 1780	6Reihen70cm	8.3	9.5	0.0	14.4
Pflanzmaschine 1780	8Reihen70cm	8.6	9.5	0.0	14.6
Pflanzmaschine 1790	12/23Reihen Zweipunkt	11.9	10.4	0.0	15.3
Pflanzmaschine 1790	12/23Reihen Zugpendel	15.3	10.4	0.0	18.8
Pflanzmaschine 1790	12/24Reihen Zweipunkt	11.9	10.4	0.0	15.5
Pflanzmaschine 1790	12/24Reihen Zugpendel	15.3	10.4	0.0	18.8
Pflanzmaschine 1790	16/31Reihen Zweipunkt	14.4	10.4	0.0	17.8
Pflanzmaschine 1790	16/31Reihen Zugpendel	17.8	10.4	0.0	21.3
Pflanzmaschine 1790	16/32Reihen Zweipunkt	14.4	10.4	0.0	17.8
Pflanzmaschine 1790	16/32Reihen Zugpendel	17.8	10.4	0.0	21.3
Pflanzmaschine 1790	24Reihen20 Zweipunkt	14.4	10.4	0.0	17.8
Pflanzmaschine 1790	24Reihen20 Zugpendel	17.8	10.4	0.0	21.3
DB Pflanzmaschine	DB44	18.3	5.6	0.0	16.3
DB Pflanzmaschine	DB58	24.0	5.6	0.0	22.0
DB Pflanzmaschine	DB60	24.0	5.6	0.0	22.0
DB Pflanzmaschine	DB66	24.4	5.6	0.0	22.4
DB Pflanzmaschine	DB80	28.1	5.6	0.0	26.1
DB Pflanzmaschine	DB90	30.4	5.6	0.0	28.0

Fortsetz. siehe nächste Seite

JS56696,00003AD -29-15APR08-1/2

Pflanzmaschinenabmessungen (m)					
Anbaugerät	Gerätekonfiguration	(A) Anhängevorrichtung - Vorderseite	(B) Vorderseite - Heck	(C) Querabstand	(D) Steuerpunkt (Aufhängung zu Rädern)
Pflanzmaschine 1710			1.8	0.0	0.7
Pflanzmaschine 1720			1.8	0.0	0.7
Pflanzmaschine 1760 (kurz)	12Reihen30	3.0	1.6	0.0	3.6
Pflanzmaschine 1760 (lang)	12Reihen30	3.8	1.6	0.0	4.4
Pflanzmaschine 1770	12Reihen30	4.5	2.2	0.0	5.6
Pflanzmaschine 1770NT	16Reihen30 Zweipunkt	3.8	2.1	0.0	4.9
Pflanzmaschine 1770NT	16Reihen30 Zugpendel	5.5	2.1	0.0	6.5
Pflanzmaschine 1770NT	12Reihen30 Zweipunkt	3.5	2.1	0.0	4.6
Pflanzmaschine 1770NT	24Reihen30 Zweipunkt	6.2	2.1	0.0	7.3
Pflanzmaschine 1770NT	24Reihen30 Zugpendel	7.8	2.1	0.0	9.0
Pflanzmaschine 1780	6/11Reihen30/15	2.5	2.9	0.0	4.4
Pflanzmaschine 1780	8/15Reihen30/15	2.6	2.9	0.0	4.5
Pflanzmaschine 1780	6Reihen70cm	2.5	2.9	0.0	4.4
Pflanzmaschine 1780	8Reihen70cm	2.6	2.9	0.0	4.5
Pflanzmaschine 1790	12/23Reihen Zweipunkt	3.6	3.2	0.0	4.7
Pflanzmaschine 1790	12/23Reihen Zugpendel	4.7	3.2	0.0	5.7
Pflanzmaschine 1790	12/24Reihen Zweipunkt	3.6	3.2	0.0	4.7
Pflanzmaschine 1790	12/24Reihen Zugpendel	4.7	3.2	0.0	5.7
Pflanzmaschine 1790	16/31Reihen Zweipunkt	4.4	3.2	0.0	5.4
Pflanzmaschine 1790	16/31Reihen Zugpendel	5.4	3.2	0.0	6.5
Pflanzmaschine 1790	16/32Reihen Zweipunkt	4.4	3.2	0.0	5.4
Pflanzmaschine 1790	16/32Reihen Zugpendel	5.4	3.2	0.0	6.5
Pflanzmaschine 1790	24Reihen20 Zweipunkt	4.4	3.2	0.0	5.4
Pflanzmaschine 1790	24Reihen20 Zugpendel	5.4	3.2	0.0	6.5
DB Pflanzmaschine	DB44	5.6	1.7	0.0	5.0
DB Pflanzmaschine	DB58	7.3	1.7	0.0	6.7
DB Pflanzmaschine	DB60	7.3	1.7	0.0	6.7
DB Pflanzmaschine	DB66	7.4	1.7	0.0	6.8
DB Pflanzmaschine	DB80	8.6	1.7	0.0	8.0
DB Pflanzmaschine	DB90	9.3	1.7	0.0	8.5

JS56696,00003AD -29-15APR08-2/2

Sägerätabmessungen

Sägerätabmessungen (ft.)					
Anbaugerät	**Gerätekonfiguration**	**(A) Anhängevorrichtung - Vorderseite**	**(B) Vorderseite - Heck**	**(C) Querabstand**	**(D) Steuerpunkt (Aufhängung zu Rädern)**
Sägerät 835	1835AHD SFP	16.9	7.2	0.0	26.7
Sägerät 835	1835AHD	16.9	4.8	0.0	26.7
Sägerät 1690 CCS		14.9	4.4	0.0	23.5
Sägerät 1830		16.9	7.4	0.0	26.5
Sägerät 1870		11.5	10.0	0.0	17.1
Sägerät 1890		12.8	13.8	0.0	23.3
Sägerät 1890 NT		14.9	4.4	0.0	23.5
Sägerät 1890 CCS		14.9	4.4	0.0	23.5
Sägerät 1895		14.9	8.7	0.0	27.9
Sägerät 1990		12.8	13.8	0.0	23.3
Sägerät 1990 CCS		14.9	4.4	0.0	23.5

Sägerätabmessungen (m)					
Anbaugerät	**Gerätekonfiguration**	**(A) Anhängevorrichtung - Vorderseite**	**(B) Vorderseite - Heck**	**(C) Querabstand**	**(D) Steuerpunkt (Aufhängung zu Rädern)**
Sägerät 835	1835AHD SFP	5.2	2.2	0.0	8.2
Sägerät 835	1835AHD	5.2	1.5	0.0	8.2
Sägerät 1690 CCS		4.6	1.4	0.0	7.2
Sägerät 1830		5.2	2.3	0.0	8.1
Sägerät 1870		3.5	3.1	0.0	5.2
Sägerät 1890		3.9	4.2	0.0	7.1
Sägerät 1890 NT		4.2	1.4	0.0	7.2
Sägerät 1890 CCS		4.6	1.4	0.0	7.2
Sägerät 1895		4.2	2.7	0.0	8.5
Sägerät 1990		3.9	4.2	0.0	7.1
Sägerät 1990 CCS		4.6	1.4	0.0	7.2

JS56696,00003AC -29-15APR08-1/1

Bodenbearbeitungsabmessungen

Bodenbearbeitungsabmessungen (ft)					
Anbaugerät	**Gerätekonfiguration**	**(A) Anhängevorrichtung - Vorderseite**	**(B) Vorderseite - Heck**	**(C) Querabstand**	**(D) Steuerpunkt (Aufhängung zu Rädern)**
Scheibenaufreißer 512	5 Standard	9.9	18.7	0.0	19.0
Scheibenaufreißer 512	7 Standard	9.9	19.4	0.0	19.0
Scheibenaufreißer 512	9 Standard	9.9	20.2	0.0	19.0
Scheibenegge 637	11—15 ft starr	7.1	11.2	0.0	13.5
Scheibenegge 637	17—22 ft klappbar	7.0	13.8	0.0	15.3
Scheibenegge 637	23—26 ft klappbar	7.0	14.7	0.0	15.3
Scheibenegge 637	28—32 ft klappbar	9.9	15.4	0.0	18.2
Scheibenegge 637	35—37 ft klappbar	9.9	16.4	0.0	18.2
Scheibenegge 650	23 ft 9 in	7.0	13.8	0.0	15.3
Scheibenegge 650	25 ft	7.0	14.2	0.0	15.3
Scheibenegge 650	26 ft 8 in	7.0	14.7	0.0	15.3
Scheibenegge 650	26 ft 9 in	7.0	14.7	0.0	15.3
Scheibenegge 650	29 ft 6 in	9.9	14.7	0.0	18.2
Scheibenegge 650	30 ft 3 in	9.9	14.7	0.0	18.2
Scheibenegge 650	32 ft	9.9	15.0	0.0	18.2
Scheibenegge 650	32 ft 4 in	9.9	15.4	0.0	18.2
Min.tillergrubber 2100	7 Standard	13.2	3.75	0.0	14.8
Grubber 2210		13.2	11.5	0.0	21.6
LL-Grubber 2210		9.2	11.5	0.0	16.8
Meißelscharpflug 2410		13.2	11.5	0.0	21.6
NH3-Werkzeug 2510		22.7	0.1	0.0	19.8
Mulchaufreißer 2700	5 Standard	9.9	19.5	0.0	29.4
Mulchaufreißer 2700	7 Standard	9.9	19.5	0.0	29.4
Mulchaufreißer 2700	9 Standard	9.9	20.8	0.0	29.4

Bodenbearbeitungsabmessungen (m)					
Anbaugerät	**Gerätekonfiguration**	**(A) Anhängevorrichtung - Vorderseite**	**(B) Vorderseite - Heck**	**(C) Querabstand**	**(D) Steuerpunkt (Aufhängung zu Rädern)**
Scheibenaufreißer 512	5 Standard	3.0	5.7	0.0	5.8
Scheibenaufreißer 512	7 Standard	3.0	6.0	0.0	5.8
Scheibenaufreißer 512	9 Standard	3.0	6.2	0.0	5.8
Scheibenegge 637	3,0—4,9 m starr	2.2	3.4	0.0	4.1
Scheibenegge 637	5,0—6,9 m klappbar	2.1	4.2	0.0	4.7
Scheibenegge 637	7,0—7,9 m klappbar	2.1	4.5	0.0	4.7
Scheibenegge 637	8,0—9,9 m klappbar	3.0	4.7	0.0	5.6
Scheibenegge 637	10,0—11,4 m klappbar	3.0	5.0	0.0	5.6
Scheibenegge 650	7,0 m	2.1	4.2	0.0	4.7
Scheibenegge 650	7,6 m	2.1	4.3	0.0	4.7
Scheibenegge 650	8,0 m	2.1	4.5	0.0	4.7
Scheibenegge 650	8,2 m	2.1	4.5	0.0	4.7
Scheibenegge 650	9,0 m	3.0	4.5	0.0	5.6
Scheibenegge 650	9,2 m	3.0	4.5	0.0	5.6
Scheibenegge 650	9,8 m	3.0	4.6	0.0	5.6
Scheibenegge 650	10,0 m	3.0	4.7	0.0	5.6
Min.tillergrubber 2100	7 Standard	4.0	1.1	0.0	4.5
Grubber 2210		4.0	3.5	0.0	6.6
LL-Grubber 2210		2.8	3.5	0.0	5.1
Meißelscharpflug 2410		4.0	3.5	0.0	6.6

Fortsetz. siehe nächste Seite

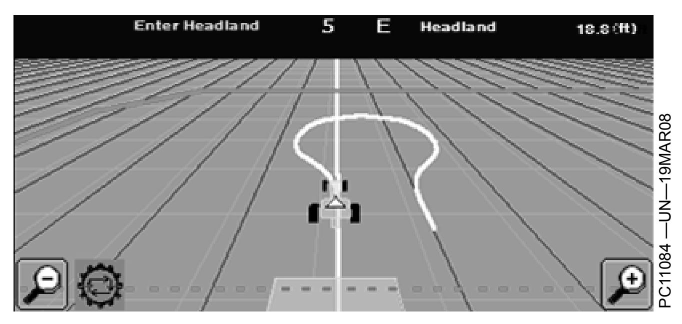
JS56696,00003AB -29-15APR08-1/2

NH3-Werkzeug 2510		6.9		0.0	6.0
Mulchaufreißer 2700	5 Standard	3.0	5.9	0.0	9.0
Mulchaufreißer 2700	7 Standard	3.0	5.9	0.0	9.0
Mulchaufreißer 2700	9 Standard	3.0	6.4	0.0	9.0

JS56696,00003AB -29-15APR08-2/2

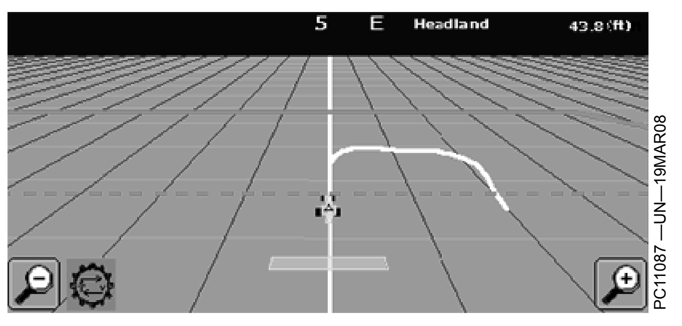
Störungssuch- und Optimierungsanleitung

1. Arten von iTEC Pro-Wendungen
2. Gerätewenderadius und Maschinenwenderadius
3. Kollisionsüberwachungswarnung erscheint bei jeder Wendung
4. Die von iTEC Pro geforderte Vorgewendegröße ist größer als gewünscht
5. Schlechtes Spurfahren des Traktors an Endwendungen (Spurabweichungsfehler wird groß)
6. Durchgangsabstände an der Vorgewendebegrenzung sind zu breit oder zu schmal (gezogene Geräte)
7. Ungleichmäßiges Heben/Senken des Geräts im Vorgewende
8. Gerät wird nicht an gewünschter Stelle angehoben und abgesenkt



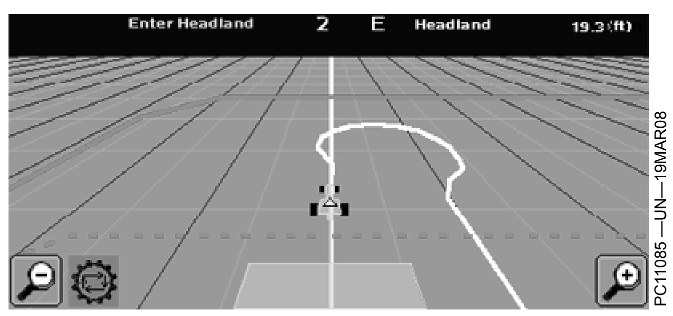
PC11084 —UN—19MAR08

Symmetrische Glühbirnenwendung (0 m (0 ft) Kontrollpunkt oder Verwendung von Dreipunktaufhängung) (Wenderadius ist größer als halber Spurabstand)



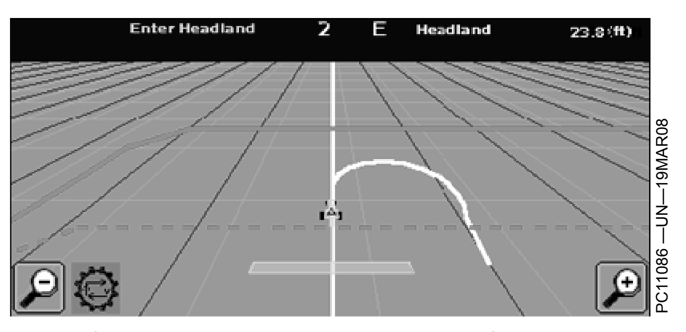
PC11087 —UN—19MAR08

Erweiterte einfache Wendung (Wenderadius ist kleiner als halber Spurabstand)



PC11085 —UN—19MAR08

Nicht symmetrische Glühbirnenwendung (normaler Kontrollpunkt) (Wenderadius ist größer als halber Spurabstand)



PC11086 —UN—19MAR08

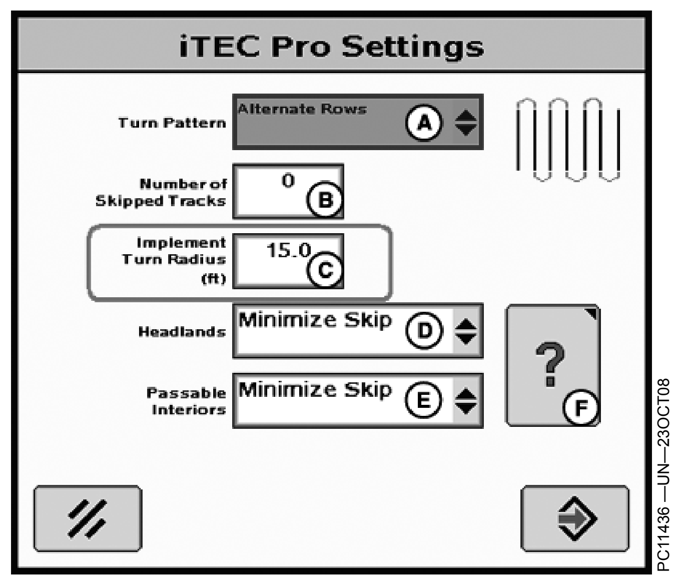
Einfache Wendung (Wenderadius ist gleich halber Spurabstand)

1. **Arten von iTEC Pro-Wendungen**

- Die obigen Grafiken zeigen einige gängige iTEC Pro-Endwendungen, auf die in diesem Dokument Bezug genommen wird.

Fortsetz. siehe nächste Seite

JS56696,00003A9 -29-15JAN09-1/5



iTEC Pro-Einstellungen



Annäherung an eine nicht passierbare Vermessung

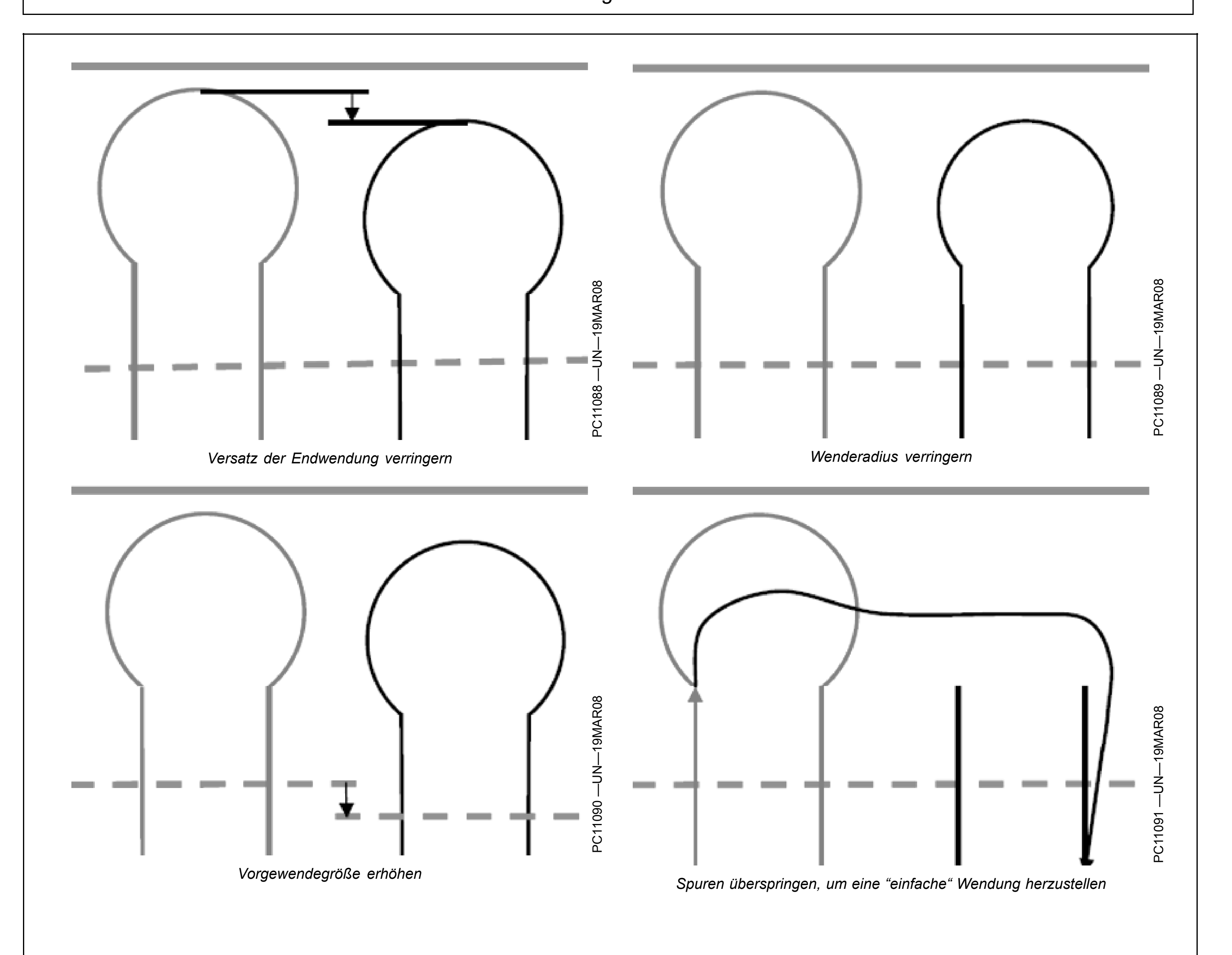
A—Dropdown-Menü Wendemuster
B—Eingabefeld Anzahl der übersprungenen Spuren
C—Eingabefeld Gerätewenderadius
D—Dropdown-Menü Vorgewende
E—Dropdown-Menü Passierbare int. Linien
F—Link zu Hilfetext über Einstellungen für Lücken minimieren bzw. Überlappungen minimieren

2. **Gerätewenderadius und Maschinenwenderadius**
   - iTEC Pro verwendet den größten dieser beiden Werte, um die Endwendung in den Vorgewenden zu erzeugen. Beispielsweise würde bei den in den Abbildungen "Erweiterte einfache Wendung" und "iTEC Pro-Einstellungen" dargestellten Einstellungen der Wenderadius der Maschine von 7 m (23 ft) verwendet werden.
   - Dies ist zu beachten, wenn versucht wird, den Wenderadius zur Feinabstimmung zu erhöhen bzw. zu verringern. In den Abbildungen der iTEC Pro-Einstellungen wird durch Änderung des Gerätewenderadius keine Anpassung der Wendung vorgenommen, bis der Radius größer als 7 m (23 ft) ist.

3. **Kollisionsüberwachungswarnung erscheint bei jeder Wendung**

Fortsetz. siehe nächste Seite

JS56696,00003A9 -29-15JAN09-2/5



Versatz der Endwendung verringern

Wenderadius verringern

Vorgewendegröße erhöhen

Spuren überspringen, um eine “einfache“ Wendung herzustellen

Fortsetz. siehe nächste Seite

JS56696,00003A9 -29-15JAN09-3/5

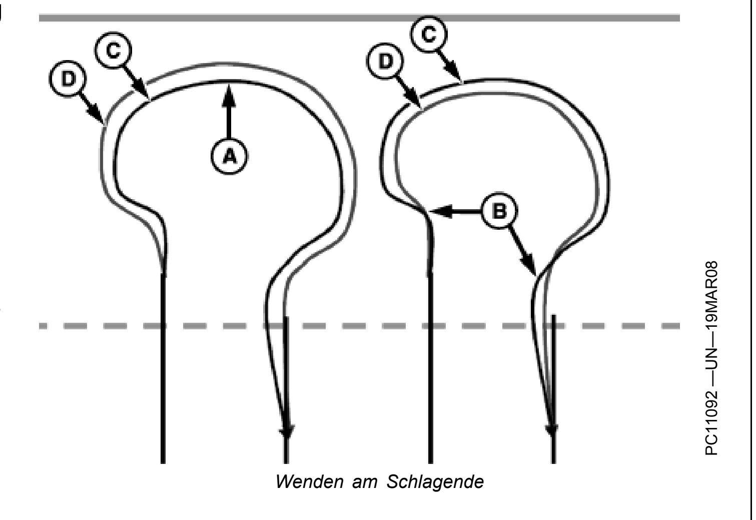
- Versatz der Endwendung verringern (Abbildung "Versatz der Endwendung verringern")
- Wenderadius verringern (Abbildung "Wenderadius verringern")
- Vorgewendegröße erhöhen (Abbildung "Vorgewendegröße erhöhen")
- Spuren überspringen, um eine "einfache" Wendung herzustellen (Abbildung "Spuren überspringen, um eine einfache Wendung herzustellen")

4. **Die von iTEC Pro geforderte Vorgewendegröße ist größer als gewünscht**
   - Falls möglich, “einfache“ Wendungen verwenden. Den kleinstmöglichen Wenderadius verwenden (siehe Abbildungen "Einfache Wendung" und "Erweiterte einfache Wendung")
     Genügend Spuren überspringen, um eine "einfache" Wendung zu erzielen (siehe Abbildung "Genügend Spuren überspringen, um eine "einfache" Wendung zu erzielen")
   - Einen Versatz der Endwendung verwenden, um die Wendung in den Schlag zu verschieben (siehe Abbildung "Versatz der Endwendung verringern").

5. **Schlechtes Spurfahren des Traktors an Endwendungen (Spurabweichungsfehler wird groß)**

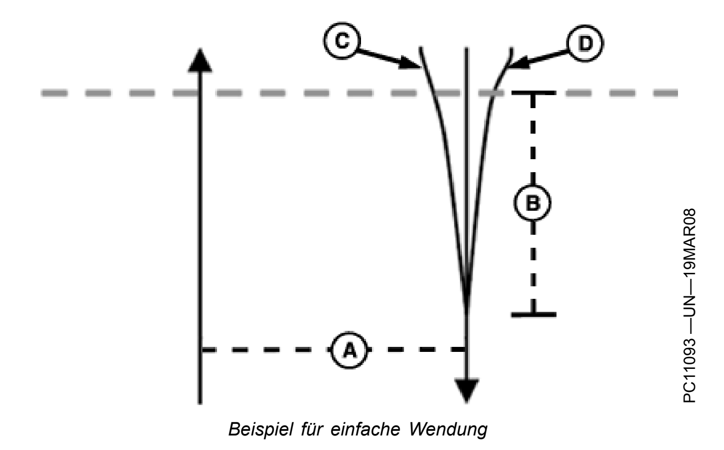
   HINWEIS: iTEC Pro-Endwendungen werden gleichmäßiger, wenn der Spurabweichungsfehler während der Endwendungen und insbesondere gegen Ende der Wendung minimiert wird.

   - Wenn der Traktor in der Mitte der Wendung von der Spur abweicht (siehe Punkt A in der Abbildung "Endwendungen"), den Wenderadius erhöhen, bis der Traktor auf der Spur bleiben kann.
   - Wenn der Traktor am Anfang oder Ende der Wendung von der Spur abweicht (siehe Punkt B in der Abbildung "Endwendungen"), den Wenderadius verringern, bis der Traktor auf der Spur bleiben kann. Wenn der Wenderadius zu stark verringert wird, beginnt der Traktor möglicherweise in der Mitte der Wendung von der Spur abzuweichen. Durch Verringerung des Kontrollpunkt-Versatzes (D) werden außerdem Endwendungen erzeugt, bei denen der Traktor mit gezogenen Geräten am Anfang und Ende der Wendungen leichter die Spur halten kann. Dies kann jedoch ungewünschte Auswirkungen auf den Durchgangsabstand haben. Eine Erhöhung des Versatzes der Endwendung kann zur Vermeidung eines schlechten Durchgangsabstands beitragen.



Wenden am Schlagende

A—Punkt A
B—Punkt B
C—Ursprünglicher Traktorpfad
D—Traktorpfad nach Änderung der Einstellung



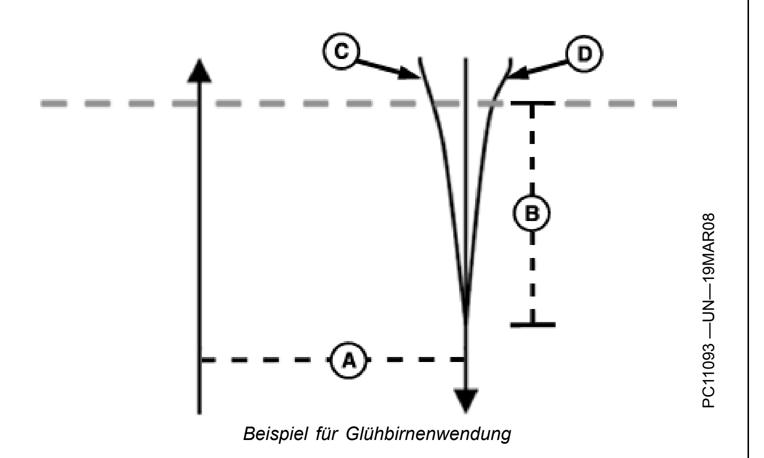
Beispiel für einfache Wendung

A—Durchgangsabstand
B—Diese Entfernung zur Endwendung hinzufügen
C—Kontrollpunkt zu klein
D—Kontrollpunkt zu groß

Fortsetz. siehe nächste Seite

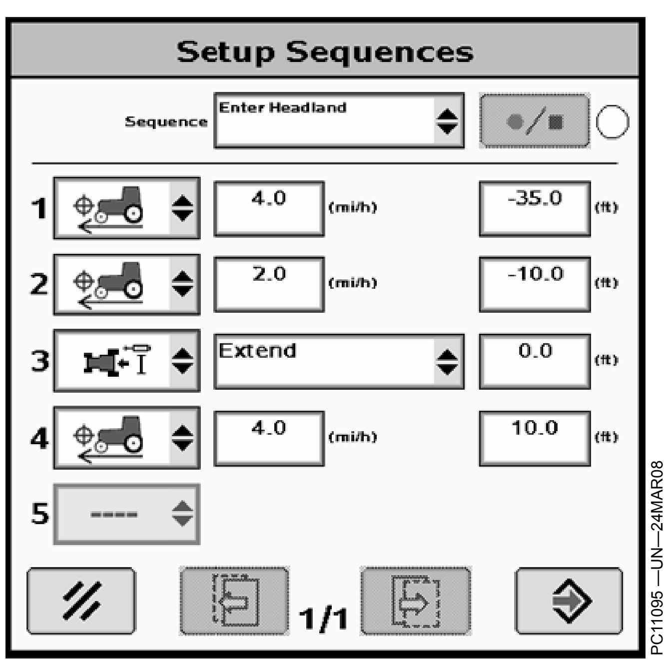
JS56696,00003A9 -29-15JAN09-4/5

6. **Durchgangsabstände an der Vorgewendebegrenzung sind zu breit oder zu schmal (gezogene Geräte)**
   - Bei "einfachen" Wendungen den Kontrollpunkt erhöhen, um die Durchgangsabstände zu verbreitern, und den Kontrollpunkt verringern, um die Durchgangsabstände zu verkleinern.
   - Bei Glühbirnenwendungen den Kontrollpunkt erhöhen, um den Durchgangsabstand zu verkleinern, und verringern, um den Durchgangsabstand zu vergrößern.
   - Der Versatz der Endwendung kann außerdem geändert werden, um den Durchgangsabstand zu verbessern.

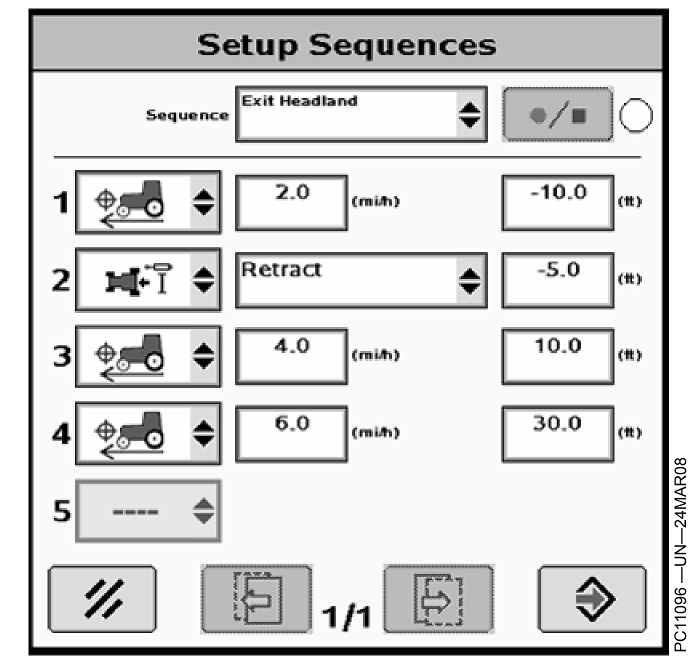


Beispiel für Glühbirnenwendung

A—Durchgangsabstand
B—Diese Entfernung zur Endwendung hinzufügen
C—Kontrollpunkt zu groß
D—Kontrollpunkt zu klein



Vorgewende einfahren

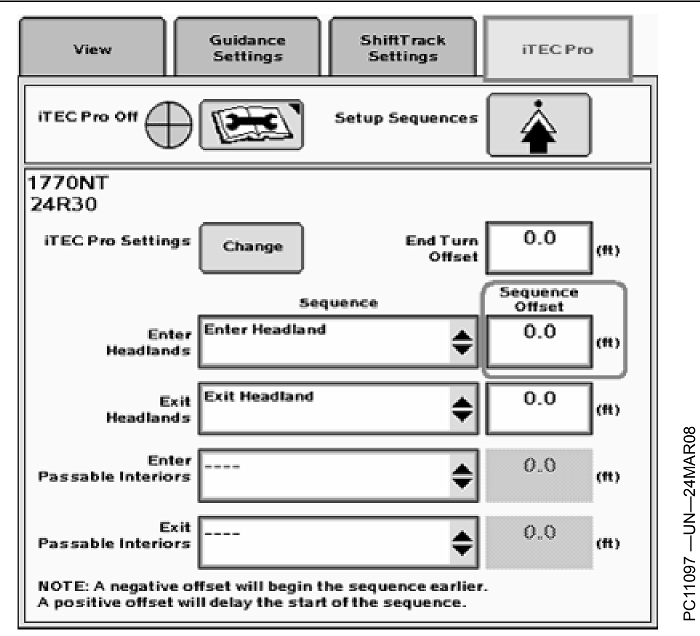


Vorgewende verlassen

7. **Ungleichmäßiges Heben/Senken des Geräts im Vorgewende**
   - Langsamere Geschwindigkeiten bei Annäherung an das und Überqueren des Vorgewendes führen zu größerer Genauigkeit beim Heben/Senken und zu besseren Endwendungen.
   - Mehrere Geschwindigkeits- und/oder Gangwechsel können wie in den Abbildungen Einfahren und Verlassen des Vorgewendes dargestellt in jeder Reihenfolge konfiguriert werden.

JS56696,00003A9 -29-15JAN09-5/5

8. **Gerät wird nicht an gewünschter Stelle angehoben und abgesenkt**
   - Die Funktionsentfernung, mit der Heben und Senken des Anbaugeräts gesteuert werden, unter Reihenfolgen einrichten einstellen, um die Stelle zu optimieren, an der das Gerät in den Boden eindringt und aus dem Boden herausgehoben wird. Falls gewünscht, kann Reihenfolge Versatz anstelle der Funktionsentfernung geändert werden, doch hierdurch wird jede Funktionsentfernung um diesen Wert verschoben.
   - Durch Änderung der Maschinengeschwindigkeit und der Durchflußrate des Zusatzsteuerventils bzw. der Dreipunktaufhängung wird außerdem beeinflußt, wann das Gerät in den Boden eindringt und aus dem Boden herauskommt.
   - Beispiel: Es wird bemerkt, daß die Pflanzmaschine beim Fahren in das Vorgewende 1,5 m (5 ft) früher aus dem Boden gehoben werden sollte, und es werden die Einstellungen in den Abbildungen Vorgewende einfahren und iTEC Pro-Reihenfolgen verwendet. Den Funktionsversatz von Zusatzsteuerventil 1 (siehe Abbildung Vorgewende einfahren) auf -1,5 m (-5 ft) ändern oder Reihenfolge Versatz (siehe Abbildung iTEC Pro-Einstellungen) auf -1,5 m (-5 ft) ändern.



iTEC Pro-Reihenfolgen

Fortsetz. siehe nächste Seite

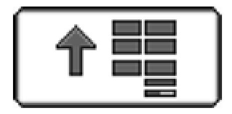
JS56696,00003A9 -29-15JAN09-6/5

Beendigungscodes

Störungssuche-Beendigungscodes werden an der gleichen Stelle (links oben in der Perspektivenansicht) wie die AutoTrac-Beendigungscodes angezeigt. Dies sind die speziellen iTEC Pro-Beendigungscodes.

Der letzte Beendigungscode wird außerdem auf der iTEC Pro-Diagnoseseite angezeigt (MENÜ >> GREENSTAR2 PRO >> DIAGNOSE — iTEC Pro aus dem Dropdown-Menü auswählen).

PC8663 —UN—05AUG05



Softkey MENÜ

PC8661 —UN—02NOV05



Softkey GREENSTAR2 PRO

PC9936 —UN—31JAN07



Softkey DIAGNOSEAUSLESEDATEN

Fehlerquelle	Fehlernummer	Bildschirmtext	Beschreibungen
Schaltautom. (APS)	1	Wiederaufnahmeschalter-Fehler	Wiederaufnahmeschalter-Fehler. Fahrzeug-Diagnosefehlercode beheben.
Schaltautom. (APS)	2	Getriebeautomatik nicht verfügbar	Inkompatibler Getriebetyp. Die Ursache ist höchstwahrscheinlich auf die Ausführung einer PST (Power-Shift-Getriebe)-Reihenfolge an einem IVT (stufenloses Getriebe)-Traktor zurückzuführen.
Schaltautom. (APS)	3	Getriebeautomatikfehler 3	Kommunikation mit Armlehnen-Steuergerät (ACU) unterbrochen. Fahrzeug-Diagnosefehlercode beheben.
Schaltautom. (APS)	4	Gang nicht eingestellt	Von Power-Shift-Getriebeautomatik (APS) vorgegebener Gang nicht eingestellt. APS-Gang gemäß Fahrzeug-Betriebsanleitung am Fahrzeug einstellen.
Schaltautom. (APS)	5	Fahrzeug im Rückwärtsgang	Traktor ist im Rückwärtsgang. Sicherstellen, daß sich das Fahrzeug im Vorwärtsgang befindet und iTEC Pro erneut aktivieren.
Schaltautom. (APS)	6	Störung 6 der Power-Shift-Getriebeautomatik (APS)	Kommunikation mit PTP unterbrochen. Fahrzeug-Diagnosefehlercodes beheben.
Schaltautom. (APS)	13	APS-Zeitüberschreitung	Zeitüberschreitung der iTEC Pro-Befehlsmeldung wird durch Rückweisung des Befehls vom Fahrzeug bewirkt. Sicherstellen, daß die Reihenfolgefunktionen für das Fahrzeug zutreffend sind. Zutreffende Fahrzeug-Diagnosefehlercodes beheben.
Schaltautom. (APS)	14	Störung 14 der Power-Shift-Getriebeautomatik (APS)	GS2- und Fahrzeugsoftwareversionen stimmen nicht überein. Sicherstellen, daß beide mit der neuesten verfügbaren Version aktualisiert werden.
Diff.sperre	1	Störung 1 der Differentialsperre	Differentialsperrenbefehl wurde abgelehnt, weil eine Störung im Differentialsperrenschalter des Traktors vorliegt. Zutreffende Fahrzeug-Diagnosefehlercodes beheben.

Fortsetz. siehe nächste Seite

JS56696,0000127 -29-03DEC08-1/6

Fehlerquelle	Fehlernummer	Bildschirmtext	Beschreibungen
Diff.sperre	2	Störung 2 des Differentialsperrenkreises	Differentialsperrenbefehl wurde abgelehnt, weil eine Störung im Differentialsperrentreiber (Stromkreis) des Traktors vorliegt. Zutreffende Fahrzeug-Diagnosefehlercodes beheben.
Diff.sperre	3	Störung des Bremsschalters	Differentialsperrenbefehl wurde abgelehnt, weil eine Störung im Bremsschalter des Traktors vorliegt. Zutreffende Fahrzeug-Diagnosefehlercodes beheben.
Diff.sperre	13	Zeitüberschreitung der Differentialsperre	Zeitüberschreitung der iTEC Pro-Befehlsmeldung wird durch Rückweisung des Befehls vom Fahrzeug bewirkt. Sicherstellen, daß die Reihenfolgefunktionen für das Fahrzeug zutreffend sind. Zutreffende Fahrzeug-Diagnosefehlercodes beheben.
Diff.sperre	14	Störung 14 der Differentialsperre	GS2- und Fahrzeugsoftwareversionen stimmen nicht überein. Sicherstellen, daß beide mit der neuesten verfügbaren Version aktualisiert werden.
Fahrgeschw.	1	Fahrzeug im Rückwärtsgang	Vorgegebene Richtung ist aktueller Richtung entgegengesetzt. Sicherstellen, daß ein Vorwärtsgang des Fahrzeugs eingelegt ist.
Fahrgeschw.	2	Fahrzeuggeschwindigkeitsfehler 2	Vorgegebene Richtung ist nicht zulässig. Sicherstellen, daß ein Vorwärtsgang des Fahrzeugs eingelegt ist.
Fahrgeschw.	3	Fahrzeuggeschwindigkeitsfehler 3	Vorgegebene Richtung ist nicht zulässig. Sicherstellen, daß ein Vorwärtsgang des Fahrzeugs eingelegt ist.
Fahrgeschw.	13	Fahrzeuggeschwindigkeits-Zeitüberschreitung	Zeitüberschreitung der iTEC Pro-Befehlsmeldung wird durch Rückweisung des Befehls vom Fahrzeug bewirkt. Sicherstellen, daß die Reihenfolgefunktionen für das Fahrzeug zutreffend sind. Zutreffende Fahrzeug-Diagnosefehlercodes beheben.
Fahrgeschw.	14	Fahrzeuggeschwindigkeitsfehler 14	GS2- und Fahrzeugsoftwareversionen stimmen nicht überein. Sicherstellen, daß beide mit der neuesten verfügbaren Version aktualisiert werden.
Kraftheber	13	Kraftheber-Zeitüberschreitung	Zeitüberschreitung der iTEC Pro-Befehlsmeldung wird durch Rückweisung des Befehls vom Fahrzeug bewirkt. Sicherstellen, daß die Reihenfolgefunktionen für das Fahrzeug zutreffend sind. Zutreffende Fahrzeug-Diagnosefehlercodes beheben.
Kraftheber	14	Kraftheberstörung 14	GS2- und Fahrzeugsoftwareversionen stimmen nicht überein. Sicherstellen, daß beide mit der neuesten verfügbaren Version aktualisiert werden.
Allradantrieb	1	Störung des Allradantriebsschalters	Allradantriebsbefehl wurde abgelehnt, weil eine Störung im Allradantriebsschalter des Traktors vorliegt. Zutreffende Fahrzeug-Diagnosefehlercodes beheben.
Allradantrieb	2	Störung des Allradantriebskreises	Allradantriebsbefehl wurde abgelehnt, weil eine Störung im Allradantriebskreis des Traktors vorliegt. Zutreffende Fahrzeug-Diagnosefehlercodes beheben.

Fortsetz. siehe nächste Seite

JS56696,0000127 -29-03DEC08-2/6

Fehlerquelle	Fehlernummer	Bildschirmtext	Beschreibungen
Allradantrieb	3	Allradantriebsschalter aus	Allradantrieb konnte nicht eingeschaltet werden, weil der Allradantriebsschalter ausgeschaltet ist. Allradantriebsschalter auf EIN oder Auto schalten.
Allradantrieb	13	Allradantrieb-Zeitüberschreitung	Zeitüberschreitung der iTEC Pro-Befehlsmeldung wird durch Rückweisung des Befehls vom Fahrzeug bewirkt. Sicherstellen, daß die Reihenfolgefunktionen für das Fahrzeug zutreffend sind. Zutreffende Fahrzeug-Diagnosefehlercodes beheben.
Allradantrieb	14	Störung 14 des Allradantriebs	GS2- und Fahrzeugsoftwareversionen stimmen nicht überein. Sicherstellen, daß beide mit der neuesten verfügbaren Version aktualisiert werden.
Zapfwelle	2	Störung der Zapfwellenfreigabe	Zapfwellenbefehl wurde abgelehnt, weil eine Störung im Zapfwellen-Fernbedienungsfreigabeschalter vorliegt.
Zapfwelle	3	Störung des Zapfwellenschalters	Zapfwellenbefehl wurde abgelehnt, weil eine Störung im Zapfwellen-Fernbedienungsschalter vorliegt.
Zapfwelle	4	Störung des Zapfwellenkreises	Zapfwellenbefehl wurde abgelehnt, weil eine Störung im Zapfwellen-Einrückstromkreis vorliegt. Zutreffende Fahrzeug-Diagnosefehlercodes beheben.
Zapfwelle	5	Überhöhte Zapfwellendrehzahl	Ein Fehler durch überhöhte Drehzahl wird verursacht, wenn die Zapfwelle die Nenndrehzahl um mehr als 17 % überschreitet. Übliche Ursachen: Überdrehen des Motors durch Herunterschalten oder in einem Zapfwellen-Sparmodus.
Zapfwelle	6	Zapfwellendrehzahl zu niedrig	Zapfwelle nicht eingeschaltet. Zutreffende Fahrzeug-Diagnosefehlercodes beheben.
Zapfwelle	7	Zapfwellenfernbedienung freigegeben	Fernbedienungsschalter (Kotflügel) wurde von der Kabine aus ausgewählt, weshalb iTEC Pro die Zapfwelle nicht steuern kann. Fernbedienungsfreigabeschalter AUSSCHALTEN.
Zapfwelle	8	Störung 8 der Zapfwelle	Zapfwellenbefehl wurde wegen einer ungültigen Zapfwellen-Konfiguration abgelehnt. Zutreffende Fahrzeug-Diagnosefehlercodes beheben.
Zapfwelle	9	Zapfwellenschalter aus	Zapfwelle konnte nicht eingeschaltet werden, weil der Zapfwellenschalter AUSGESCHALTET ist. Zapfwellenschalter EINSCHALTEN.
Zapfwelle	10	Störung 10 der Zapfwelle	Zapfwellenschalter-Konflikt - das Armlehnen-Steuergerät (ACU) und das Hauptsteuergerät (CCU) stimmen hinsichtlich der Stellung des Zapfwellenschalters nicht überein. Zutreffende Fahrzeug-Diagnosefehlercodes beheben.
Zapfwelle	11	Zapfwelle nicht kalibriert	Zapfwelle nicht kalibriert. Zutreffende Fahrzeug-Diagnosefehlercodes beheben.

Fortsetz. siehe nächste Seite

JS56696,0000127 -29-03DEC08-3/6

Fehlerquelle	Fehlernummer	Bildschirmtext	Beschreibungen
Zapfwelle	12	Störung 12 der Zapfwelle	Zapfwelle im aktuellen Gang nicht freigegeben. Fahrzeug-Diagnosefehlercode beheben. Wird üblicherweise durch Einrücken der Zapfwelle in einem hohen Rückwärtsgang verursacht.
Zapfwelle	13	Zapfwellen-Zeitüberschreitung	Meldungszeitüberschreitung. Störung des GS2-Anbaugerät-CAN-Bus beheben. Falls sich sonstige Komponenten am Anbaugerät-Bus befinden (z. B. StarFire-Empfänger), die Störung des Fahrzeug-CAN-Bus beheben.
Zapfwelle	14	Störung 14 der Zapfwelle	Zeitüberschreitung der iTEC Pro-Befehlsmeldung wird durch Rückweisung des Befehls vom Fahrzeug bewirkt. Sicherstellen, daß die Reihenfolgefunktionen für das Fahrzeug zutreffend sind. Zutreffende Fahrzeug-Diagnosefehlercodes beheben.
Zapfwelle	15	Fehler beim erneuten Einrücken der Zapfwelle	Der Fehler beim erneuten Einrücken wird durch schnelles Ein- und Ausschalten des Zapfwellenschalters verursacht, bevor die Bewegung der Zapfwelle abgeschlossen ist.
Zusatzsteu-erv.	13	Zeitüberschreitung des Zusatzsteuerventils (Nr. des Zusatzsteuerventils)	Zeitüberschreitung der iTEC Pro-Befehlsmeldung wird durch Rückweisung des Befehls vom Fahrzeug bewirkt. Sicherstellen, daß die Reihenfolgefunktionen für das Fahrzeug zutreffend sind. Zutreffende Fahrzeug-Diagnosefehlercodes beheben.
Zusatzsteu-erv.	14	Störung 14 des Zusatzsteuerventils	GS2- und Fahrzeugsoftwareversionen stimmen nicht überein. Sicherstellen, daß beide mit der neuesten verfügbaren Version aktualisiert werden.
Reihenf.feh-ler		Reihenfolge ignoriert	iTEC Pro jenseits der Startposition der Reihenfolge aktiviert. Das Anbaugerät auf eine Position vor der Reihenfolgenstartposition zurückfahren, iTEC Pro erneut aktivieren und dann den Vorwärtsvorgang beginnen.
Reihenf.feh-ler		Reihenfolge ignoriert	Gerader Pfad bestätigt, deshalb wurde Reihenfolge ignoriert.
Reihenf.feh-ler		iTEC Pro nicht aktiv	iTEC Pro nicht aktiv. Die AutoTrac-Wiederaufnahmeschaltfläche drücken, um iTEC Pro zu aktivieren.
Reihenf.feh-ler		Überlappung d. Reihenfolge	Vermessungen oder Reihenfolgen überlappt.
Reihenf.feh-ler		Reihenfolge abgebrochen	Reihenfolge vom Fahrzeug abgebrochen
Reihenf.feh-ler		(Funktion) übersteuert	Arbeitskraft hat Steuerung einer Funktion übernommen, die von iTEC Pro in einer Reihenfolge ausgeführt wird oder werden wird.
Reihenf.feh-ler		Spurnummer geändert	Spurnummer geändert. Einen Lenksystempfad wählen und iTEC Pro erneut aktivieren.
Fahrz.fkt.zust.	0000-bin; 0-dec	(Funktion) übersteuert	Arbeitskraft hat Steuerung einer Funktion übernommen, die von iTEC Pro in einer Reihenfolge ausgeführt wird oder werden wird.
Fahrz.fkt.zust.	0100-bin; 4-dec	(Funktion) übersteuert	Die externe Steuerung von Funktionen abnehmen oder deaktivieren und iTEC Pro erneut aktivieren.

Fortsetz. siehe nächste Seite JS56696,0000127 -29-03DEC08-4/6

Fehlerquelle	Fehlernummer	Bildschirmtext	Beschreibungen
Fahrz.fkt.zust.	0110-bin; 6-dec	(Funktion) ext. gesteuert	Die externe Steuerung von Funktionen abnehmen oder deaktivieren und iTEC Pro erneut aktivieren.
Fahrz.fkt.zust.	0111-bin; 7-dec	(Funktion) ext. übersteuert	Arbeitskraft hat Steuerung einer Funktion übernommen, die in einer Reihenfolge ausgeführt wird oder werden wird.
Fahrz.fkt.zust.	1000-bin; 8-dec	(Funktion) Fehler - gesperrt	Ein Fehlerzustand bewirkt, daß iTEC Pro gesperrt ist. Fahrzeug-Diagnosefehlercodes beheben.
Fahrz.fkt.zust.	1001-bin; 9-dec	(Funktion) Fehler - Abgebrochen	Ein Fehlerzustand bewirkt, daß iTEC Pro die Reihenfolge abbricht. Die iTEC Pro-Einstellungen prüfen, um sicherzustellen, daß sie zweckmäßig sind und sich nicht geändert haben; dann bei Bedarf die Fahrzeug-Diagnosefehlercodes diagnostizieren.
Fahrz.fkt.zust.	1010-bin; 10-dec	(Funktion) übersteuert	Arbeitskraft hat Steuerung einer Funktion übernommen, die von iTEC Pro in einer Reihenfolge ausgeführt wird oder werden wird.
Fahrz.fkt.zust.	1100-bin; 12 dec	(Funktion) Fehler - ext. Steuerung gesperrt	Ein Fehlerzustand bewirkt, daß die externe Steuerung der Funktion gesperrt ist. Fahrzeug-Diagnosefehlercodes diagnostizieren.
Fahrz.fkt.zust.	1101-bin; 13-dec	(Funktion) Fehler erfaßt	Ein schwerwiegender Fehler einer Fahrzeugfunktion wurde erfaßt. Fahrzeug-Diagnosefehlercodes diagnostizieren.
Fahrz.fkt.zust.	1110-bin; 14-dec	(Funktion) Fehler - ext. Steuerung zeitweilig eingestellt	Die externe Steuerung ist zeitweilig eingestellt. Fahrzeug-Diagnosefehlercodes diagnostizieren.
Fahrz.fkt.zust.	1111-bin; 15-dec	(Funktion) nicht verfügbar	Funktion nicht verfügbar. Die zugeordneten Reihenfolgefunktionen prüfen, um sicherzustellen, daß sie für das verwendete Fahrzeug angemessen sind. Bei Bedarf die Fahrzeug-Diagnosefehlercodes diagnostizieren.
Fahrzeugsta-tus	1	Anbaugerätsystem (IMS) aktiv	iTEC Pro kann nicht funktionieren, wenn IMS (Anbaugerätsystem) aktiv ist. IMS AUSSCHALTEN und iTEC Pro wieder freigegeben.
Fahrzeugsta-tus	2	Fahrzeug zu langsam	iTEC Pro wird deaktiviert, wenn es 30 s lang mit einer Geschwindigkeit von weniger als 0,5 km\h betrieben wird. Erneut aktivieren und die Vorwärtsgeschwindigkeit auf einen Wert über 0,5 km/h beschleunigen.
Fahrzeugsta-tus	3	Fahrzeug in Parkstellung	iTEC Pro funktioniert nicht, wenn sich das Fahrzeug in Parkstellung befindet. Einen Vorwärtsgang einlegen und iTEC Pro erneut aktivieren.
Fahrzeugsta-tus	4	Fahrzeug im Leerlauf	Fahrzeug im Leerlauf. Einen Vorwärtsgang des Fahrzeugs einlegen und iTEC Pro erneut aktivieren.
Fahrzeugsta-tus	5	Anbaugerätsystem (IMS) aus	Anbaugerätsystem (IMS) wird derzeit ausgeschaltet. Sicherstellen, daß IMS AUS ist und iTEC Pro erneut aktivieren.
Fahrzeugsta-tus	6	GS2-Kommunikation Fehler	Meldungszeitüberschreitung. Störung des GS2-Anbaugerät-CAN-Bus beheben. Falls sich sonstige Komponenten am Anbaugerät-Bus befinden (z. B. StarFire-Empfänger), die Störung des Fahrzeug-CAN-Bus beheben.

Fortsetz. siehe nächste Seite

JS56696,0000127 -29-03DEC08-5/6

Fehlerquelle	Fehlernummer	Bildschirmtext	Beschreibungen
Fahrzeugstatus	7	ACU-Komm.fehler	Fahrzeugkommunikationsproblem zwischen ACU und TECU. Fahrzeug-Diagnosefehlercodes beheben.
Fahrzeugstatus	8	Fzg.id.nr.-Fehler	Fehler der Fahrzeug-Identifizierungsnummer. Fahrzeug-Diagnosefehlercodes beheben.
Fahrzeugstatus	16	Abbrechen: GS2-Komm.	Meldungszeitüberschreitung. Störung des GS2-Anbaugerät-CAN-Bus beheben. Falls sich sonstige Komponenten am Anbaugerät-Bus befinden (z. B. StarFire-Empfänger), die Störung des Fahrzeug-CAN-Bus beheben.
Fahrzeugstatus	17	Abbrechen: Nicht auf dem Sitz	Es wurde erfaßt, daß die Arbeitskraft den Sitz länger als 7 Sekunden verlassen hat. iTEC Pro erneut aktivieren, nachdem sich die Arbeitskraft gesetzt hat.
Fahrzeugstatus	18	Abbrechen: 60-s-Zeitüberschreitung	Ausführung der Reihenfolge hat mehr als 60 Sekunden gedauert. Reihenfolge muß verkürzt werden oder Geschwindigkeit während der Ausführung der Reihenfolge muß erhöht werden.
Fahrzeugstatus	19	Abbrechen: Anbaugerätsystem (IMS) aktiviert	IMS-Schaltfläche wurde von Arbeitskraft gedrückt - Reihenfolge abgebrochen. IMS AUSSCHALTEN und iTEC Pro wieder aktivieren.
Fahrzeugstatus	20	Abbrechen: Fzg.id.nr.-Fehler	Fehler der Fahrzeug-Identifizierungsnummer. Fahrzeug-Diagnosefehlercodes beheben.
Fahrzeugstatus	21	Abbrechen: Fahrzeug in Parkstellung	iTEC Pro funktioniert nicht, wenn sich das Fahrzeug in Parkstellung befindet. Einen Vorwärtsgang einlegen und iTEC Pro erneut aktivieren.
Fahrzeugstatus	22	Abbrechen: Motordrehzahl	Motordrehzahl zu niedrig. Motordrehzahl erhöhen und iTEC Pro wieder aktivieren.
Fahrzeugstatus	23	Reihenfolge abgebrochen	GS2 brach Ausführung der Reihenfolge ab. Zu den üblichen Ursachen zählt u. a. das Ändern einer iTEC Pro-Einstellung während der Ausführung einer Reihenfolge. iTEC Pro erneut aktivieren, nachdem Änderungen vorgenommen werden.
Fahrzeugstatus	24	Beenden: ACU-Kommunikationsfehler	Fahrzeugkommunikationsproblem zwischen ACU und TECU. Fahrzeug-Diagnosefehlercodes beheben.

JS56696,0000127 -29-03DEC08-6/6

JS56696,0000127 -29-03DEC08-7/6

Konformitätsbescheinigung



John Deere Ag Management Solutions

4140 NW 114th Street

Urbandale, IA 50322

Die folgenden Komponenten des GREENSTAR-Systems entsprechen den EU-Vorschriften für elektromagnetische Verträglichkeit in der Richtlinie 2004/108/EG. Diese Komponenten wurden gemäß den Annahmekriterien bewertet, die in der harmonisierten Norm ISO 14982:1998 festgelegt sind.

- Ursprüngliches GreenStar-Display
- Kartierungsrechner
- GreenStar-Display 2100 und 2600
- Displaybedienung
- StarFire iTC-Empfänger
- RTK-Funkgerät
- AutoTrac-Universal-Lenksatz
- GS2-Ratensteuergerät
- iTC-Stromversorgungsmodul

26. September 2007

John H. Leinart
Manager AMS

PC7072B —UN—05OCT07

OUO6050,0000CFD -29-31OCT07-1/1

Verfügbare John Deere-Wartungsliteratur

Entfällt

DX,SERVLIT -29-31JUL03-1/1

Entfällt

DX,IBC,2 -29-01MAR06-1/1

Fortsetz. siehe nächste Seite

Fortsetz. siehe nächste Seite